Kurztitel
Verordnung: Maschinen-Sicherheitsverordnung - MSV
(EWR/Anh. II: 389L0392, 391L0368, 393L0044,
393L0068, 373L0361, 376L0434)
Kundmachungsorgan
BGBl.Nr. 306/1994 ST0093

Typ	Teil	Datum
V	0	19940427

Text

Verordnung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten über das Inverkehrbringen und Ausstellen von Maschinen und über die grundlegenden Sicherheitsanforderungen an Maschinen (Maschinen-Sicherheitsverordnung, MSV)

Auf Grund des § 71 Abs. 3 bis 6 der Gewerbeordnung 1994, BGBl. Nr. 194, wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Arbeit und Soziales verordnet:

GLIEDERUNG

I. ABSCHNITT:
ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN ..... § 1 - § 4

Geltungsbereich ..... § 1 - § 2
Begriffe ..... § 3
Maßnahmen beim Ausstellen ..... § 4

II. ABSCHNITT:
ÜBEREINSTIMMUNGSVERFAHREN ..... § 5 - § 12

Verfahrensstruktur ..... § 5
Technische Dokumentation ..... § 6
Übereinstimmungserklärung ..... § 7, Anhang 1.A, 1.C
CE-Kennzeichnung ..... § 8, Anhang 2
Gefährliche Maschinen und gefährliche Sicherheitsbauteile für Maschinen ..... § 9
Baumusterprüfung ..... § 10
Baumusterbescheinigung ..... § 11
Erklärung für Maschinenteile (Maschinenkomponenten) .. § 12, Anhang 1.B

III. ABSCHNITT:
GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN UND AN SICHERHEITSBAUTEILE FÜR MASCHINEN ..... § 13 - § 145

TEIL 1:
GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN ALLE MASCHINEN UND AN ALLE SICHERHEITSBAUTEILE FÜR MASCHINEN ..... § 13 - § 74

Grundsatzbestimmung ..... § 13
Grundsätze für die Integration der Sicherheit ..... § 14 - § 17
Materialien und Erzeugnisse ..... § 18
Beleuchtung ..... § 19
Auslegung der Maschine im Hinblick auf die Handhabung § 20
Steuerungen und Befehlseinrichtungen ..... § 21 - § 30
  Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen ..... § 21
  Stellteile ..... § 22

Ingangsetzen ..... § 23
Stillsetzen ..... § 24 - § 26
Normales Stillsetzen ..... § 24
Stillsetzen im Notfall ..... § 25
Stillsetzen bei verketteten Anlagen ..... § 26
Betriebsartenwahlschalter ..... § 27
Störung der Energieversorgung ..... § 28
Störung des Steuerkreises ..... § 29
Software ..... § 30

Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefahren ..... § 31 - § 40
Stabilität ..... § 31
Bruchgefahr beim Betrieb ..... § 32
Herabfallende oder herausgeschleuderte Gegenstände . § 33
Oberflächen, Kanten, Ecken ..... § 34
Mehrfach kombinierte Maschinen ..... § 35
Änderung der Drehzahl der Werkzeuge ..... § 36
Bewegliche Teile ..... § 37
Auswahl der Schutzeinrichtungen gegen Gefährdungen
durch bewegliche Teile ..... § 38 - § 40
Bewegliche Teile der Kraftübertragung ..... § 39
Bewegliche Teile, die am Arbeitsprozeß teilnehmen
(Wirkbereich) ..... § 40

Anforderungen an Schutzeinrichtungen ..... § 41 - § 46
Allgemeine Anforderungen ..... § 41
Besondere Anforderungen an trennende
Schutzeinrichtungen ..... § 42 - § 45
Feststehende trennende Schutzeinrichtungen ..... § 42
Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen ..... § 43 - § 44
Zugangsbeschränkende verstellbare trennende
Schutzeinrichtungen ..... § 45
Besondere Anforderungen an nichttrennende
Schutzeinrichtungen ..... § 46

Schutzmaßnahmen gegen sonstige Gefahren ..... § 47 - § 59
Elektrische Energie ..... § 47
Statische Elektrizität ..... § 48
Nichtelektrische Energie ..... § 49
Fehlerhafte Montage ..... § 50
Extreme Temperaturen ..... § 51
Brand ..... § 52
Explosionen ..... § 53
Lärm ..... § 54
Vibrationen ..... § 55
Strahlung ..... § 56
Strahlung von außen ..... § 57
Lasereinrichtungen ..... § 58
Emission von Stoffen ..... § 59
Befreiungsmöglichkeit ..... § 60
Stürze ..... § 61

Instandhaltung ..... § 62 - § 66
Wartung der Maschine ..... § 62
Zugänge zum Arbeitsplatz und zu den Eingriffspunkten § 63
Trennung von den Energiequellen ..... § 64
Eingriffe von Bedienungspersonen ..... § 65
Reinigung der innenliegenden Teile ..... § 66

Hinweise ..... § 67 - § 70
Anzeigevorrichtungen ..... § 67
Warneinrichtungen ..... § 68

Warnung von Restgefahren ..... § 69
Kennzeichnung ..... § 70

Betriebsanleitung ..... § 71 - § 74

TEIL 2:
ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN NAHRUNGSMITTELMASCHINEN ..... § 75 - § 77

TEIL 3:
ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, DIE IN DER HAND GEHALTEN ODER VON HAND GEFÜHRT WERDEN ..... § 78 - § 79

TEIL 4:
ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN ZUR BEARBEITUNG VON HOLZ UND GLEICHARTIGEN WERKSTOFFEN ..... § 80

TEIL 5:
ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN ZUR VERMEIDUNG VON GEFAHREN, DIE SICH AUS DER BEWEGLICHKEIT VON MASCHINEN ERGEBEN ..... § 81 - § 106

Allgemeine Bestimmungen ..... § 81
Beleuchtung ..... § 82
Auslegung der Maschinen im Hinblick auf ihre Handhabung ..... § 83
Arbeitsplätze ..... § 84 - § 87
Fahrerplatz ..... § 84
Fahrerkabine ..... § 85
Fahrersitz ..... § 86
Weitere Bedienungsplätze ..... § 87

Betätigungseinrichtungen ..... § 88 - § 92
Stellteile ..... § 88
Ingangsetzen und Verfahren ..... § 89
Stillsetzen ..... § 90
Verfahrbewegung mitgängergeführter Maschinen ..... § 91
Störung des Steuerkreises ..... § 92

Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefahren ..... § 93 - § 100
Nicht über Stellteile gesteuerte Bewegungen ..... § 93
Bruchgefahr beim Betrieb ..... § 94
Überrollen ..... § 95
Herabfallende Gegenstände ..... § 96
Zugänge ..... § 97
Anhängevorrichtungen ..... § 98
Kraftübertragung zwischen selbstfahrenden Maschinen oder Zugmaschinen und angetriebenen Maschinen .... § 99
Bewegliche Übertragungselemente ..... § 100

Schutzmaßnahmen gegen sonstige Gefahren ..... § 101 - § 103
Sicherung der Batterie ..... § 101
Brand ..... § 102
Emission von Stäuben, Gasen, Flüssigkeiten, Dämpfen oder sonstigen Abfallprodukten ..... § 103

Hinweise ..... § 104 - § 105
Signaleinrichtungen und Warnhinweise ..... § 104
Kennzeichnung ..... § 105

Betriebsanleitung ..... § 106

TEIL 6:
ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN ZUR AUSSCHALTUNG DER SPEZIELLEN GEFAHREN DURCH HEBEVORGÄNGE ..... § 107 - § 127
Allgemeine Bestimmungen ..... § 107
Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefahren ..... § 108 - § 115
  Standsicherheit ..... § 108
  Führungen und Laufbahnen ..... § 109
  Festigkeit ..... § 110
  Rollen, Trommeln, Ketten und Seile ..... § 111
  Anschlagmittel ..... § 112
  Bewegungsbegrenzung ..... § 113
  Beförderte Lasten ..... § 114
  Blitzschlag ..... § 115

Spezielle Anforderungen an Hebezeuge, die nicht durch menschliche Kraft bewegt werden ..... § 116 - § 122
  Betätigungseinrichtungen ..... § 116 - § 119
    Fahrerplatz ..... § 116
    Sitz ..... § 117
    Bewegungssteuerungsorgane ..... § 118
    Belastungskontrolle ..... § 119
  Seilgeführte Einrichtungen ..... § 120
  Risiken für gefährdete Personen, Zugänge zum Arbeitsplatz oder zu den Eingriffspunkten ..... § 121
  Einsatztauglichkeit ..... § 122

Kennzeichnung ..... § 123 - § 125
  Ketten und Seile ..... § 123
  Lastaufnahmeeinrichtungen ..... § 124
  Maschinen ..... § 125

Betriebsanleitung ..... § 126 - § 127
  Lastaufnahmeeinrichtungen ..... § 126
  Maschinen ..... § 127

TEIL 7:
ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, DIE IM UNTERTAGEBAU EINGESETZT WERDEN SOLLEN ..... § 128 - § 136

Allgemeine Bestimmungen ..... § 128
Standsicherheit ..... § 129
Bewegungsfreiheit ..... § 130
Beleuchtung ..... § 131
Stellteile ..... § 132
Anhalten der Verfahrbewegung ..... § 133
Brand ..... § 134
Emission von Gasen ..... § 135
Signaleinrichtungen ..... § 136

TEIL 8:
ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN ZUR VERMEIDUNG DER SPEZIELLEN GEFAHREN BEIM HEBEN ODER FORTBEWEGEN VON PERSONEN ..... § 137 - § 145
Allgemeine Bestimmungen ..... § 137
Festigkeit ..... § 138
Belastungskontrolle bei nicht durch Muskelkraft betriebenen Maschinen ..... § 139

Befehlseinrichtungen ..... § 140 - § 142
Stürze aus dem Fördermittel ..... § 143
Absturz oder Umsturz des Fördermittels ..... § 144
Kennzeichnung ..... § 145

IV. ABSCHNITT:

MINDESTKRITERIEN FÜR ZUGELASSENE STELLEN FÜR MASCHINEN
UND SICHERHEITSBAUTEILE FÜR MASCHINEN ..... § 146 - § 148

V. ABSCHNITT:

SCHLUSS- UND ÜBERGANGSBESTIMMUNGEN ..... § 149 - § 152

Anhang 1.A: Übereinstimmungserklärung für Maschinen

Anhang 1.B: Erklärung für Maschinenteile (Maschinenkomponenten)

Anhang 1.C: Übereinstimmungserklärung für Sicherheitsbauteile für Maschinen

Anhang 2: CE-Kennzeichnung

Anhang 3: Verzeichnis der harmonisierten Europäischen Normen für die Umsetzung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen

Anhang 4: Verzeichnis der ÖNORMEN, die bis zur Annahme entsprechender harmonisierter Europäischer Normen für die sachgerechte Umsetzung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen wichtig und hilfreich sind

Anhang 5: Verzeichnis der zugelassenen Stellen für Maschinen und für Sicherheitsbauteile für Maschinen

Anhang 6: CE-Kennzeichnung befristet bis 31. Dezember 1997

Anhang 7: Kennzeichnung von Drahtseilen, Ketten und Lasthaken

I. ABSCHNITT:

ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

Geltungsbereich

§ 1. (1) Diese Verordnung gilt für Maschinen, wenn von ihnen bei bestimmungsgemäßer Verwendung wegen der Bauart oder der Wirkungsweise Gefahren für das Leben oder die Gesundheit der Verwender ausgehen und legt fest,

1. welche Maßnahmen zu treffen sind, bevor eine Maschine in Verkehr gebracht oder ausgestellt wird (II. Abschnitt),
2. welche grundlegenden Sicherheitsanforderungen zu erfüllen sind, um das Leben und die Gesundheit von Personen, die sie verwenden, zu schützen (III. Abschnitt), und
3. welche Mindestkriterien zugelassene Stellen zu erfüllen haben, bevor sie in dieser Verordnung vorgeschriebene Prüfungen vornehmen und Bescheinigungen ausstellen können (IV. Abschnitt).

(2) Diese Verordnung gilt auch für Sicherheitsbauteile für Maschinen sowie für andere Teile (Komponenten) von Maschinen, die selbständig in Verkehr gebracht oder ausgestellt werden.

(3) Durch diese Verordnung werden folgende Rechtsakte des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum, BGBl. Nr. 909 und 910/1993, umgesetzt, die im Anhang II, Abschnitt XXIV-Maschinen, Z 1 angeführt sind: Richtlinie 89/392/EWG vom 14. Juni 1989 zur Angleichung der Rechtsvorschriften für Maschinen, CELEX Nr. 389 L 0392 (ABl. Nr. L 183 vom 29.6.1989, S. 9), geändert durch die Richtlinien 91/368/EWG vom 20. Juni 1991, CELEX Nr. 391 L 0368 (ABl. Nr. L 198 vom 22.7.1991, S. 16), 93/44/EWG vom 14. Juni 1993, CELEX Nr. 393 L 0044 (ABl. Nr. L 175 vom 19.7.1993, S. 12) und 93/68/EWG vom 22. Juli 1993, CELEX Nr. 393 L 0068 (ABl. Nr. L 220 vom 30.8.1993, S. 1).

(4) Wenn die in dieser Verordnung angeführten Gefahren, die von einer Maschine oder einem Sicherheitsbauteil für Maschinen ausgehen, zur Gänze oder teilweise von besonderen Rechtsvorschriften erfaßt sind, durch die entsprechende Richtlinien des Europäischen Wirtschaftsraums umgesetzt werden, so ist - unbeschadet § 152 - hinsichtlich dieser Gefahren diese Verordnung nicht anzuwenden.

§ 2. Vom Anwendungsbereich dieser Verordnung sind ausgenommen:

1. Maschinen, deren einzige Kraftquelle die unmittelbar angewandte menschliche Arbeitskraft ist, mit Ausnahme von Maschinen, die zum Heben von Lasten verwendet werden,
2. Maschinen für medizinische Zwecke, die in direktem Kontakt mit den Patienten verwendet werden,
3. feststehende und verfahrbare Jahrmarktgeräte,
4. Dampfkessel und Druckbehälter,
5. speziell für eine nukleare Verwendung entwickelte oder eingesetzte Maschinen, deren Ausfall zu einer Emission von Radioaktivität führen kann,
6. in eine Maschine eingebaute radioaktive Teile,
7. Feuerwaffen,
8. Lagertanks und Förderleitungen für Benzin, Dieselkraftstoff, entzündliche Flüssigkeiten und gefährliche Stoffe,
9. Beförderungsmittel, das sind Fahrzeuge und dazugehörige Anhänger, die ausschließlich für die Beförderung von Personen in der Luft, auf Straßen- und Schienennetzen oder auf dem Wasserwege bestimmt sind und Beförderungsmittel, soweit sie für den Transport von Gütern in der Luft, auf öffentlichen Straßen- und Schienennetzen oder auf dem Wasserwege entwickelt sind; nicht ausgenommen sind Fahrzeuge in mineralgewinnenden Betrieben,
10. Seeschiffe und bewegliche Offshore-Anlagen sowie die Ausrüstungen an Bord dieser Schiffe oder Anlagen,
11. seilgeführte Einrichtungen, einschließlich Seilbahnen, für die öffentliche und nichtöffentliche Personenbeförderung,
12. land- und forstwirtschaftliche Zugmaschinen, das sind alle Kraftfahrzeuge auf Rädern oder Raupenketten mit wenigstens zwei Achsen, deren Funktion im wesentlichen in der Zugleistung besteht und die besonders zum Ziehen, Schieben, Tragen oder zur Betätigung bestimmter Geräte, Maschinen oder Anhänger eingerichtet sind, die zur Verwendung in land- oder forstwirtschaftlichen Betrieben bestimmt sind; sie können zum Transport einer Last und von Beifahrern ausgerüstet sein,
13. speziell für militärische Zwecke oder zur Aufrechterhaltung der öffentlichen Ordnung entwickelte Maschinen,
14. Aufzüge, die dauerhaft zwischen festgelegten Ebenen von Gebäuden und Bauten mittels eines Förderkorbes verkehren, der an starren Führungen entlang fortbewegt wird, die gegenüber der Vertikalen um nicht mehr als 15 Grad geneigt sind und der bestimmt ist
    - zur Personenbeförderung,

- zur Personen- und Güterbeförderung oder
- nur zur Güterbeförderung, im letzten Fall jedoch nur dann, wenn der Förderkorb betretbar ist (dh. wenn eine Person ohne Schwierigkeiten in den Förderkorb einsteigen kann) und der Aufzug über Steuereinrichtungen verfügt, die im Inneren des Förderkorbes oder in Reichweite einer darin befindlichen Person angeordnet sind,

15. Beförderungsanlagen für Personen, bei denen Zahnradfahrzeuge verwendet werden,
16. Schachtförderanlagen,
17. Bühnenaufzüge,
18. Baustellenaufzüge zur Personenbeförderung oder zur Personen- und Güterbeförderung,
19. Maschinen, von denen hauptsächlich Gefahren auf Grund von Elektrizität ausgehen und die von der Niederspannungsgeräteverordnung 1993-NspGV 1993, BGBl. Nr. 44/1994, womit die Richtlinie 73/23/EWG zur Angleichung der Rechtsvorschriften betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen (,,Niederspannungsrichtlinie''), CELEX Nr. 373 L 0023, umgesetzt wird, erfaßt sind.

Begriffe

§ 3. (1) ,,Inverkehrbringen'' ist

1. das erstmalige Abgeben, Versenden oder Einführen einer Maschine oder von Sicherheitsbauteilen für Maschinen oder von Teilen (Komponenten) von Maschinen durch einen Gewerbetreibenden oder einen ihm gleichgestellten Rechtsträger (§ 2 Abs. 14 GewO 1994) zum Zwecke der Verwendung in Österreich,
2. das Herstellen, Zusammenfügen oder Einführen einer Maschine oder von Sicherheitsbauteilen für Maschinen oder von Teilen (Komponenten) von Maschinen durch einen Gewerbetreibenden oder einen ihm gleichgestellten Rechtsträger (§ 2 Abs. 14 GewO 1994) für den Eigengebrauch.

(2) Als Inverkehrbringen gilt nicht:

1. Das Überlassen von Maschinen oder von Sicherheitsbauteilen für Maschinen oder von Teilen (Komponenten) von Maschinen zur Lagerung, Verschrottung, Abänderung oder Instandsetzung,
2. das Rückliefern von zur Lagerung, Abänderung oder Instandsetzung übernommenen Maschinen oder von Sicherheitsbauteilen für Maschinen oder von Teilen (Komponenten) von Maschinen an den Auftraggeber,
3. das Überlassen von Maschinen oder von Sicherheitsbauteilen für Maschinen oder von Teilen (Komponenten) von Maschinen zum Zusammenbau, wenn nach dem Zusammenbau die Voraussetzungen dieser Verordnung erfüllt werden.

(3) ,,Ausstellen'' ist das Zurschaustellen und Demonstrieren einer Maschine oder von Sicherheitsbauteilen für Maschinen oder von Teilen (Komponenten) oder Zubehören von Maschinen durch einen Gewerbetreibenden oder einen ihm gleichgestellten Rechtsträger (§ 2 Abs. 14 GewO 1994) im Rahmen von Messen, Ausstellungen u. dgl. und in Schauräumen und Auslagen zum Zwecke des Inverkehrbringens oder der Werbung.

(4) ,,Maschine'' ist eine Gesamtheit von miteinander verbundenen Teilen (Komponenten) oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines beweglich ist, sowie gegebenenfalls von Betätigungseinrichtungen, Steuer- und Energiekreisen usw., die für eine bestimmte Anwendung,

wie die Verarbeitung, die Behandlung, die Fortbewegung und die Aufbereitung eines Werkstoffes zusammengefügt sind. Als Maschine wird auch eine Gesamtheit von Maschinen betrachtet, die, damit sie zusammenwirken, so angeordnet sind und betätigt werden, daß sie als Gesamtheit funktionieren (verkettete Maschinen). Ferner gelten als Maschinen auswechselbare Ausrüstungen zur Änderung der Funktion einer Maschine, die nach dem Inverkehrbringen von den Bedienungspersonen selbst an einer Maschine oder einer Reihe verschiedener Maschinen oder an einer Zugmaschine anzubringen sind, sofern diese Ausrüstungen keine Ersatzteile oder Werkzeuge sind.

(5) ,,Sicherheitsbauteile für Maschinen'' sind jene Bauteile für Maschinen, die keine auswechselbaren Ausrüstungen sind und vom Hersteller oder seinem in Österreich Bevollmächtigten oder vom Inverkehrbringer mit dem Verwendungszweck der Gewährleistung einer Sicherheitsfunktion selbständig in Verkehr gebracht werden und deren Ausfall oder Fehlfunktion die Sicherheit oder die Gesundheit der Personen im Wirkbereich (§ 40) der Maschine gefährdet.

(6) ,,Bestimmungsgemäße Verwendung'' ist jene Verwendung, für die eine Maschine oder ein Sicherheitsbauteil für Maschinen oder ein Teil (eine Komponente) von Maschinen entsprechend den Angaben des Herstellers oder seines in Österreich Bevollmächtigten oder des Inverkehrbringers - einschließlich der Angaben in der Werbung - geeignet ist. Als ,,bestimmungsgemäße Verwendung'' gilt darüber hinaus auch jede Verwendung, die aus der Bauart, der Ausführung und der Funktion der Maschine oder des Sicherheitsbauteils oder des Teils (der Komponente) von Maschinen als üblich anzusehen ist. Die bestimmungsgemäße Verwendung setzt das Einhalten der in der Betriebsanleitung vorgesehenen Angaben hinsichtlich der Installation, des Betriebes, der Rüstung, der Wartung, der Reinigung, der Störungsbeseitigung und des Transports voraus.

(7) ,,Gefahrenbereich'' ist jener Bereich innerhalb oder um eine Maschine, in dem die Sicherheit oder die Gesundheit einer Person durch den Aufenthalt in diesem Bereich gefährdet ist.

(8) ,,Gefährdete Person'' ist eine Person, die sich ganz oder teilweise in einem Gefahrenbereich befindet.

(9) ,,Bedienungsperson'' ist jeweils jene Person, die für die Installation, den Betrieb, das Rüsten, die Wartung, die Reinigung, die Störungsbeseitigung und den Transport einer Maschine zuständig ist.

(10) ,,Fahrer'' ist jeweils jene fachkundige Bedienungsperson, die mit dem Verfahren einer Maschine betraut ist, wobei dieser auf der Maschine aufsitzen, sie zu Fuß begleiten oder etwa durch Drahtverbindung oder Funk fernsteuern kann.

(11) ,,Lastaufnahmeeinrichtungen'' sind jene nicht mit der Maschine verbundenen Bauteile oder Ausrüstungen, die zwischen Maschine und Nutzlast angebracht werden, um ihr Ergreifen zu ermöglichen.

(12) ,,Anschlagmittel'' sind Lastaufnahmeeinrichtungen, die zur Bildung oder Verwendung einer Schlinge dienen wie Ösenhaken, Schäkel, Ringe, Ösenschrauben.

(13) ,,Geführte Lastaufnahmeeinrichtung'' ist eine Lastaufnahmeeinrichtung, die während ihrer gesamten Bewegung entlang starrer oder beweglicher Führungselemente geführt wird, deren räumliche Stellung durch Festpunkte bestimmt wird.

(14) ,,Betriebskoeffizient'' ist das arithmetische Verhältnis zwischen der vom Hersteller oder seinem Bevollmächtigten garantierten Last, bei deren Überschreiten eine Lastaufnahmeausrüstung bzw. -einrichtung oder eine Maschine die Last nicht mehr halten kann, und der auf der Lastaufnahmeausrüstung bzw. -einrichtung oder der Maschine angegebenen maximalen Tragfähigkeit.

(15) ,,Prüfungskoeffizient'' ist das arithmetische Verhältnis zwischen der für die statische bzw. dynamische Prüfung der Lastaufnahmeausrüstung bzw. -einrichtung oder einer Maschine verwendeten Last und der darauf jeweils angegebenen maximalen Tragfähigkeit.

(16) ,,Statische Prüfung'' ist der Versuch, bei dem die Maschine bzw. Lastaufnahmeeinrichtung zunächst überprüft wird, sodann eine Kraft angelegt wird, die der maximalen Tragfähigkeit, multipliziert mit dem geeigneten Koeffizienten für die statische Prüfung, entspricht, und die Maschine bzw. Lastaufnahmeeinrichtung nach Entlastung erneut überprüft wird, um etwaige Schäden festzustellen.

(17) ,,Dynamische Prüfung'' ist der Versuch, bei dem die Maschine in allen möglichen Betriebszuständen betrieben und hierbei die maximale Betriebslast unter Berücksichtigung des dynamischen Verhaltens der Maschine angelegt wird, um das ordnungsgemäße Funktionieren der Maschine und der Sicherheitseinrichtungen zu überprüfen.

(18) ,,Fördermittel'' ist der Teil der Maschine, in dem Personen zur Aufwärts-, Abwärts- oder Fortbewegung Platz nehmen.

Maßnahmen beim Ausstellen

§ 4. (1) Bei Messen, Ausstellungen, Vorführungen und dgl. dürfen den Bestimmungen dieser Verordnung nicht entsprechende Maschinen oder Sicherheitsbauteile für Maschinen oder Teile (Komponenten) von Maschinen ausgestellt werden, sofern durch ein sichtbares Schild deutlich darauf hingewiesen wird, daß sie den Anforderungen dieser Verordnung nicht entsprechen und erst nach Herstellung der Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Verordnung, insbesondere mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen, erworben werden können.

(2) Preisangaben haben sich jedenfalls auf Maschinen oder Sicherheitsbauteile für Maschinen oder Teile (Komponenten) von Maschinen zu beziehen, die den Bestimmungen dieser Verordnung, insbesondere den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen, entsprechen.

(3) Bei Vorführungen sind die entsprechenden Sicherheitsmaßnahmen zu treffen, um den Schutz von Personen zu gewährleisten.

II. ABSCHNITT:

ÜBEREINSTIMMUNGSVERFAHREN

Verfahrensstruktur

§ 5. (1) Vor dem Inverkehrbringen ist vom Hersteller oder seinem in Österreich Bevollmächtigten oder vom Inverkehrbringer

1. für jede Maschine/jeden Sicherheitsbauteil für Maschinen eine technische Dokumentation (§ 6) oder - sofern es sich um eine gefährliche Maschine/einen gefährlichen Sicherheitsbauteil für Maschinen handelt (§ 9) - die technische Bauunterlage für die Baumusterprüfung (§ 10 Abs. 3 Z 3) zusammenzustellen und
2. für jede Maschine/jeden Sicherheitsbauteil für Maschinen eine Übereinstimmungserklärung (§ 7, Muster siehe Anhang 1.A bzw. Anhang 1.C) abzugeben und diese der Betriebsanleitung anzuschließen oder dort abzudrucken und
3. an jeder Maschine die CE-Kennzeichnung (§ 8 und Anhang 2) anzubringen und diese der Betriebsanleitung anzuschließen oder dort abzudrucken.

(2) Für gefährliche Maschinen gemäß § 9 Abs. 1 und für gefährliche Sicherheitsbauteile für Maschinen gemäß § 9 Abs. 2 ist zusätzlich das besondere Übereinstimmungsverfahren gemäß § 9 durchzuführen.

(3) Wird das Verfahren gemäß Abs. 1 und gegebenenfalls Abs. 2 nicht eingehalten, so ist dies ein ausreichender Grund, die Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Verordnung, insbesondere hinsichtlich der grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt), nicht anzunehmen.

(4) Die Zusammenstellung der technischen Dokumentation oder der technischen Bauunterlage für die Baumusterprüfung, die Abgabe der Übereinstimmungserklärung für Maschinen oder für Sicherheitsbauteile für Maschinen, die Vornahme der CE-Kennzeichnung an Maschinen, die Durchführung des besonderen Übereinstimmungsverfahrens gemäß § 9 und die Ausstellung der Erklärung für Maschinenteile (Maschinenkomponenten) gemäß § 12 im Ausland gilt als in Österreich vorgenommen, wenn dies in einem Mitgliedstaat des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum, BGBl. Nr. 909 und 910/1993, erfolgt oder auf Grund von anderen internationalen Übereinkommen festgelegt ist.

(5) Anhang 3 enthält das Verzeichnis der harmonisierten Europäischen Normen (EN oder ÖNORM EN), bei deren Anwendung davon ausgegangen wird, daß bei Maschinen oder bei Sicherheitsbauteilen für Maschinen Übereinstimmung mit den jeweils zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) besteht.

(6) Anhang 4 enthält ein informatives Verzeichnis der ÖNORMEN, die bis zur Annahme entsprechender harmonisierter Europäischer Normen (EN oder ÖNORM EN) für die sachgerechte Herstellung der Übereinstimmung mit den grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) wichtig und hilfreich sind.

Technische Dokumentation

§ 6. (1) Für jede Maschine (bei Serienfertigung für jeden Maschinentyp) und für jedes Sicherheitsbauteil für Maschinen (bei Serienfertigung für jeden Sicherheitsbauteiltyp) ist eine technische Dokumentation zu erstellen, die folgendes zu enthalten hat:
1. einen Gesamtplan der Maschine/des Sicherheitsbauteils sowie die Steuerkreispläne,
2. detaillierte und vollständige Pläne, allenfalls mit Berechnungen, Versuchsergebnissen usw. für die Überprüfung der Übereinstimmung der Maschine/des Sicherheitsbauteils mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt),
3. eine Liste der grundlegenden Sicherheitsanforderungen

(III. Abschnitt), der harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder der österreichischen Normen, die sie umsetzen (ÖNORM EN), anderer österreichischer Normen (ÖNORM), sonstiger Normen und sonstiger technischer Spezifikationen, die bei der Planung und dem Bau der Maschine/des Sicherheitsbauteils berücksichtigt wurden,

4. eine Beschreibung der Lösungen, die zur Verhütung der von der Maschine/dem Sicherheitsbauteil ausgehenden Gefährdungen gewählt wurden,
5. gegebenenfalls jeglichen technischen Bericht oder jegliches von einer zugelassenen Stelle ausgestellte Zertifikat,
6. bei Erklärung der Übereinstimmung mit einer harmonisierten Europäischen Norm (EN) oder einer österreichischen Norm, die sie umsetzt (ÖNORM EN), die Prüfungen vorsieht, jeglichen technischen Bericht über die Ergebnisse der Prüfungen, die entweder selbst durchgeführt oder in Auftrag gegeben wurden oder von einer zugelassenen Stelle durchgeführt wurden,
7. ein Exemplar der Betriebsanleitung.

(2) Bei Serienfertigung der Maschinen/Sicherheitsbauteile für Maschinen sind der technischen Dokumentation auch Unterlagen über die intern getroffenen Maßnahmen zur Gewährleistung der Übereinstimmung der Maschinen mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) anzuschließen (Unterlagen über die Qualitätssicherung).

(3) Die technische Dokumentation muß keine detaillierten Pläne und sonstigen genauen Angaben über die für die Herstellung der Maschine/des Sicherheitsbauteils für Maschinen verwendeten Baugruppen umfassen, es sei denn, daß die Kenntnisse über diese Baugruppen unerläßlich oder notwendig sind, um die Übereinstimmung mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) prüfen zu können.

(4) An Bau- oder Zubehörteilen oder an der Maschine/dem Sicherheitsbauteil für Maschinen selbst muß durch die erforderlichen Untersuchungen und Tests ermittelt werden, ob die Maschine/das Sicherheitsbauteil für Maschinen auf Grund der Auslegung und Bauart ohne Sicherheitsrisiko montiert und in Betrieb genommen werden kann.

(5) Die technische Dokumentation muß vor der Abgabe der Übereinstimmungserklärung zusammengestellt und in den Räumen des Herstellers oder seines in Österreich Bevollmächtigten oder des Inverkehrbringers zum Zweck einer allfälligen Kontrolle verfügbar sein. Sie ist für das Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten oder eine von ihm namhaft gemachte zuständige Behörde oder die zugelassenen Stellen für einen Zeitraum von zumindest zehn Jahren nach Herstellung der Maschine/des Sicherheitsbauteils für Maschinen, bei Serienfertigung für einen Zeitraum von zumindest zehn Jahren nach Herstellung des letzten Exemplars, bereitzuhalten. Nach Abgabe der Übereinstimmungserklärung muß sie innerhalb eines angemessenen Zeitraums, der der Wichtigkeit der technischen Dokumentation zu entsprechen hat, zusammengestellt und vorgelegt werden können.

(6) Wird die technische Dokumentation auf Verlangen dem Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten oder einer von ihm namhaft gemachten zuständigen Behörde oder auf begründetes Verlangen einer zugelassenen Stelle nicht innerhalb der festgesetzten Frist vorgelegt, so ist dies ein ausreichender Grund, die Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Verordnung, insbesondere hinsichtlich der grundlegenden Sicherheitsanforderungen

(III. Abschnitt), nicht anzunehmen. Die zuständige Behörde oder die zugelassene Stelle hat jedoch zunächst hierüber dem Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten Mitteilung zu machen.

(7) Die technische Dokumentation, mit Ausnahme der Betriebsanleitung, für die § 72 gilt, muß in einer Amtssprache eines Mitgliedstaates des Europäischen Wirtschaftsraums (EWR) abgefaßt sein. Bei der Vorlage sind jedoch die wesentlichen Texte in deutscher Sprache abzufassen.

Übereinstimmungserklärung

§ 7. (1) Die Übereinstimmungserklärung für Maschinen muß folgende Angaben enthalten und soll dem Muster im Anhang 1.A entsprechen:

1. Name (Firma) und vollständige Anschrift des Herstellers und gegebenenfalls seines Bevollmächtigten in Österreich,
2. Beschreibung der Maschine (Fabrikat, Typ, Seriennummer usw.),
3. alle zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen, denen die Maschine entspricht,
4. gegebenenfalls Name und Anschrift der zugelassenen Stelle, die die Baumusterprüfung durchgeführt hat, und die Nummer der Baumusterbescheinigung,
5. gegebenenfalls Name und Anschrift der zugelassenen Stelle, der die Unterlagen zur Verwahrung übermittelt wurden (§ 9 Abs. 3 Z 1),
6. gegebenenfalls Name und Anschrift der zugelassenen Stelle, die die Unterlagen überprüft hat (§ 9 Abs. 3 Z 2),
7. gegebenenfalls Hinweise auf andere Rechtsvorschriften und EWR-Richtlinien im Falle des § 8 Abs. 4 und/oder § 8 Abs. 5,
8. gegebenenfalls die Fundstellen der harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder der österreichischen Normen, die sie umsetzen (ÖNORM EN)
9. gegebenenfalls die ÖNORMEN und anderen Normen und die technischen Spezifikationen, die angewendet wurden,
10. Angaben zum Unterzeichner, der bevollmächtigt ist, die Erklärung für den Hersteller oder seinen in Österreich Bevollmächtigten rechtsverbindlich zu unterzeichnen.

(2) Die Übereinstimmungserklärung für Sicherheitsbauteile für Maschinen muß folgende Angaben enthalten und soll dem Muster im Anhang 1.C entsprechen:

1. Name (Firma) und vollständige Anschrift des Herstellers und gegebenenfalls seines Bevollmächtigten in Österreich,
2. Beschreibung des Sicherheitsbauteils (Fabrikat, Typ, gegebenenfalls Seriennummer usw.),
3. Sicherheitsfunktion des Sicherheitsbauteils, falls diese aus der Beschreibung nicht klar ersichtlich ist,
4. gegebenenfalls Name und Anschrift der zugelassenen Stelle, die die Baumusterprüfung durchgeführt hat, und die Nummer der Baumusterbescheinigung,
5. gegebenenfalls Name und Anschrift der zugelassenen Stelle, der die Unterlagen zur Verwahrung übermittelt wurden (§ 9 Abs. 3 Z 1),
6. gegebenenfalls Name und Anschrift der zugelassenen Stelle, die die Unterlagen überprüft hat (§ 9 Abs. 3 Z 2),
7. gegebenenfalls Hinweise auf andere Rechtsvorschriften und EWR-Richtlinien im Falle des § 8 Abs. 4 und/oder § 8 Abs. 5,
8. gegebenenfalls die Fundstellen der harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder der österreichischen Normen, die sie umsetzen (ÖNORM EN),
9. gegebenenfalls die ÖNORMEN und anderen Normen und die

technischen Spezifikationen, die angewendet wurden,

10. Angaben zum Unterzeichner, der bevollmächtigt ist, die Erklärung für den Hersteller oder seinen in Österreich Bevollmächtigten rechtsverbindlich zu unterzeichnen.

(3) Die Übereinstimmungserklärung für Maschinen (Abs. 1) und die Übereinstimmungserklärung für Sicherheitsbauteile für Maschinen (Abs. 2) ist maschinenschriftlich oder in Druckbuchstaben und in derselben Sprache wie die Originalbetriebsanleitung (§ 72 Abs. 1) abzufassen. Wenn die Maschine oder der Sicherheitsbauteil für Maschinen für die Verwendung in Österreich bestimmt ist, ist sie in deutscher Sprache abzufassen oder zumindest in deutscher Übersetzung anzufertigen, wobei die Übereinstimmungserklärung in der Originalsprache mitzuliefern ist. Die Übereinstimmungserklärung ist der Betriebsanleitung anzuschließen oder dort abzudrucken.

CE-Kennzeichnung

§ 8. (1) Mit der CE-Kennzeichnung wird vom Hersteller oder seinem in Österreich Bevollmächtigten oder vom Inverkehrbringer die Übereinstimmung der Maschine mit den zutreffenden Bestimmungen dieser Verordnung, insbesondere mit den grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt), bescheinigt. Die CE-Kennzeichnung muß dem Muster im Anhang 2 entsprechen. Die verschiedenen Bestandteile der CE-Kennzeichnung müssen gleich hoch sein. Die Mindesthöhe hat 5 mm zu betragen. Bei kleinen Maschinen kann von dieser Mindesthöhe abgewichen werden.

(2) Die CE-Kennzeichnung ist an jeder Maschine anzubringen und der Betriebsanleitung anzuschließen oder dort abzudrucken.

(3) Es ist verboten, auf Maschinen Kennzeichnungen anzubringen, durch die Personen hinsichtlich der Bedeutung und des Schriftbildes der CE-Kennzeichnung irregeführt werden könnten. Jede andere Kennzeichnung darf auf der Maschine angebracht werden, wenn sie die Sichtbarkeit und Lesbarkeit der CE-Kennzeichnung nicht beeinträchtigt.

(4) Falls auf die Maschinen auch andere Rechtsvorschriften anzuwenden sind, die andere Aspekte behandeln und auf Grund derer die CE-Kennzeichnung vorgesehen ist, so wird mit der CE-Kennzeichnung bescheinigt, daß die Übereinstimmung der Maschine auch mit den zutreffenden Bestimmungen dieser anderen Rechtsvorschriften vorliegt.

(5) Wenn jedoch entsprechend einer oder mehrerer dieser Rechtsvorschriften während einer Übergangszeit die Wahl der anzuwendenden Rechtsvorschriften freisteht, so wird durch die CE-Kennzeichnung lediglich die Übereinstimmung mit den zutreffenden Bestimmungen der vom Hersteller der Maschine angewendeten Rechtsvorschriften bescheinigt. In diesem Falle müssen die den Maschinen beiliegenden Unterlagen, Hinweise oder Anleitungen die Nummern der jeweils angewendeten EWR-Richtlinien, die durch die Rechtsvorschriften umgesetzt werden, tragen. Die Nummern der EWR-Richtlinien für die Sicherheit von Maschinen ergeben sich aus § 1 Abs. 3.

Gefährliche Maschinen und gefährliche Sicherheitsbauteile für Maschinen

§ 9. (1) Die folgenden Maschinentypen gelten als gefährlich und

unterliegen einem besonderen Übereinstimmungsverfahren:

1. Einblatt-/Mehrblatt-Kreissägen zum Bearbeiten von Holz und gleichartigen Werkstoffen und Fleisch und gleichartigen Werkstoffen, wozu gehören:
   - 1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorganges feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägegutes oder mit abnehmbarem Vorschubapparat,
   - 1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorganges feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub,
   - 1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorganges feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägegutes und Handbeschickung und/oder Handentnahme,
   - 1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorganges beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme,
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung,
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung,
4. Bandsägen mit beweglichem oder unbeweglichem Sägetisch und Bandsägen mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und gleichartigen Werkstoffen oder für das Bearbeiten von Fleisch und gleichartigen Werkstoffen,
5. Kombinierte Maschinen der Typen gemäß Z 1 bis 4 und 7 für die Bearbeitung von Holz und gleichartigen Werkstoffen,
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung,
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und gleichartigen Werkstoffen,
8. Handkettensägen für die Holzbearbeitung,
9. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können,
10. Kunststoffspritzgießmaschinen und Kunststofformpressmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme,
11. Gummispritzgießmaschinen und Gummiformpressmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme,
12. Maschinen für den Einsatz unter Tage:
    - 12.1. schienengeführte Maschinen: Lokomotiven und Bremswagen,
    - 12.2. hydraulischer Schreitausbau,
    - 12.3. Verbrennungsmotoren für die Ausrüstung von unter Tage einsetzbaren Maschinen,
13. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung,
14. Abnehmbare Schutzeinrichtungen und Gelenkwellen zur Kraftübertragung zwischen einer selbstfahrenden Maschine oder einer Zugmaschine und einer angetriebenen Maschine,
15. Hebebühnen für Fahrzeuge,
16. Maschinen zum Heben von Personen, bei denen die Gefahr eines Absturzes aus einer Höhe von mehr als 3 Metern besteht,
17. Maschinen für die Herstellung von pyrotechnischen Sätzen.

(2) Die folgenden Typen von Sicherheitsbauteilen für Maschinen gelten als gefährliche Sicherheitsbauteile und unterliegen einem besonderen Übereinstimmungsverfahren:

1. Sensorgesteuerte Personenschutzeinrichtungen, wie Lichtschranken, Schaltmatten, elektromagnetische Detektoren,
2. Logikeinheiten zur Aufrechterhaltung der Sicherheitsfunktionen

von Zweihandschaltungen,
3. Selbsttätige bewegliche Schutzeinrichtungen für Maschinen gemäß Abs. 1 Z 9, 10 und 11,
4. Überrollschutzaufbau (ROPS),
5. Schutzaufbau gegen herabfallende Gegenstände (FOPS).

(3) Wenn bei der Herstellung einer gefährlichen Maschine im Sinne des Abs. 1 oder eines gefährlichen Sicherheitsbauteils für Maschinen im Sinne des Abs. 2 die zutreffenden in Anhang 3 angeführten harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder die österreichischen Normen, die sie umsetzen (ÖNORM EN), eingehalten werden, so ist nach Wahl des Herstellers oder seines in Österreich Bevollmächtigten oder des Inverkehrbringers

1. die technische Bauunterlage für eine Baumusterprüfung (§ 10 Abs. 3) zusammenzustellen und einer zugelassenen Stelle zu übermitteln, die den Empfang der Unterlage unverzüglich zu bestätigen und sie aufzubewahren hat, oder
2. die technische Bauunterlage für eine Baumusterprüfung (§ 10 Abs. 3) zusammenzustellen und einer zugelassenen Stelle zu übermitteln, die zu prüfen hat, ob die zutreffenden harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder österreichischen Normen, die sie umsetzen (ÖNORMEN EN), korrekt angewendet wurden und eine Bescheinigung auszustellen hat, daß die Unterlagen den Vorschriften entsprechen, oder
3. ein Modell der Baumusterprüfung zu unterziehen.

(4) Wenn für die gefährliche Maschine im Sinne des Abs. 1 oder für den gefährlichen Sicherheitsbauteil für Maschinen im Sinne des Abs. 2 keine zutreffenden in Anhang 3 angeführten harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder österreichische Normen, die sie umsetzen (ÖNORM EN), vorliegen oder solche nicht oder nur zum Teil angewendet werden, ist ein Modell der gefährlichen Maschine oder des gefährlichen Sicherheitsbauteils für Maschinen einer Baumusterprüfung zu unterziehen.

(5) Im Falle des Abs. 3 Z 1 und 2 hat die Übereinstimmungserklärung die Übereinstimmung mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) zu bescheinigen.

(6) Im Falle des Abs. 3 Z 3 und des Abs. 4 (Baumusterprüfung) hat die Übereinstimmungserklärung die Übereinstimmung mit dem Modell, das der Baumusterprüfung unterzogen wurde, zu bescheinigen.

Baumusterprüfung

§ 10. (1) Die Baumusterprüfung ist das Verfahren, in dem eine zugelassene Stelle feststellt und bescheinigt, daß der geprüfte Maschinentyp/Sicherheitsbauteiltyp für Maschinen den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) entspricht.

(2) Der Antrag auf Baumusterprüfung ist vom Hersteller oder seinem in Österreich Bevollmächtigten oder vom Inverkehrbringer für ein Maschinenmodell/Sicherheitsbauteilmodell bei einer einzigen zugelassenen Stelle einzubringen.

(3) Der Antrag hat zu enthalten:

1. Name (Firma) und vollständige Anschrift des Herstellers oder gegebenenfalls seines Bevollmächtigten in Österreich,
2. Herstellungsort der Maschine/des Sicherheitsbauteils,
3. eine technische Bauunterlage, die zumindest zu umfassen hat:
   3.1. einen Gesamtplan der Maschine/des Sicherheitsbauteils sowie

die Steuerkreispläne,

3.2. detaillierte und vollständige Pläne, allenfalls mit Berechnungen, Versuchsergebnissen usw. für die Überprüfung der Übereinstimmung der Maschine/des Sicherheitsbauteils mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt),

3.3. eine Beschreibung der Lösungen, die zur Verhütung der von der Maschine/dem Sicherheitsbauteil ausgehenden Gefährdungen gewählt wurden,

3.4. eine Liste der harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder der österreichischen Normen, die sie umsetzen (ÖNORM EN), anderer österreichischer Normen (ÖNORM), sonstiger Normen und sonstiger technischer Spezifikationen, die bei der Planung und dem Bau der Maschine/des Sicherheitsbauteils berücksichtigt wurden,

3.5. ein Exemplar der Betriebsanleitung,

3.6. bei Serienfertigung der Maschinen/Sicherheitsbauteile Unterlagen über die intern getroffenen Maßnahmen zur Gewährleistung der Übereinstimmung der Maschinen/Sicherheitsbauteile mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) (Unterlagen über die Qualitätssicherung).

(4) Mit dem Antrag ist eine für die geplanten Produkte repräsentative Maschine bzw. ein repräsentatives Sicherheitsbauteil für Maschinen vorzuführen oder gegebenenfalls der Ort anzugeben, an dem die Maschine bzw. der Sicherheitsbauteil der Baumusterprüfung unterzogen werden kann.

(5) Die zugelassene Stelle hat die technische Bauunterlage auf ihre Angemessenheit sowie die Maschine bzw. das Sicherheitsbauteil für Maschinen zu prüfen.

(6) Bei der Prüfung der Maschine/des Sicherheitsbauteils für Maschinen hat die zugelassene Stelle

1. darauf zu achten, ob die Maschine/das Sicherheitsbauteil in Übereinstimmung mit der technischen Bauunterlage hergestellt worden ist und bei bestimmungsgemäßer Verwendung und unter den vorgesehenen Betriebsbedingungen sicher verwendet werden kann bzw. zur Erfüllung der angegebenen Sicherheitsfunktion tauglich ist,
2. zu überprüfen, ob angegebene Normen (EN, ÖNORM EN, ÖNORM, sonstige Norm) oder sonstige technische Spezifikationen eingehalten wurden,
3. Prüfungen und Versuche durchzuführen, um festzustellen, ob die Maschine/das Sicherheitsbauteil den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen (III. Abschnitt) entspricht.

(7) Die technische Bauunterlage und der Schriftverkehr betreffend die Baumusterprüfung sind in deutscher Sprache oder in einer anderen von der zugelassenen Stelle ausdrücklich akzeptierten Sprache zu verfassen.

Baumusterbescheinigung

§ 11. (1) Wenn der Maschinentyp/Sicherheitsbauteiltyp für Maschinen den Bestimmungen des § 10 Abs. 6 entspricht, so hat die zugelassene Stelle eine Baumusterbescheinigung auszustellen. Diese ist dem Antragsteller mitzuteilen.

(2) Die Baumusterbescheinigung hat die Ergebnisse der Prüfung, die

gegebenenfalls an sie geknüpften Bedingungen sowie die zur Identifizierung des zugelassenen Maschinentyps/Sicherheitsbauteiltyps erforderlichen Beschreibungen und Zeichnungen zu enthalten.

(3) Eine Ausfertigung der Baumusterbescheinigung ist über Aufforderung dem Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten oder der von ihm namhaft gemachten zuständigen Behörde sowie über entsprechend begründeten Antrag anderen zugelassenen Stellen zu übermitteln. Über Aufforderung bzw. begründeten Antrag ist diesen Stellen auch eine Abschrift der technischen Bauunterlage und der Protokolle über die durchgeführten Prüfungen und Versuche zu übermitteln.

(4) Der Hersteller oder sein in Österreich Bevollmächtigter oder der Inverkehrbringer hat die zugelassene Stelle über alle sicherheitsrelevanten Änderungen zu unterrichten, die an der Maschine/dem Sicherheitsbauteil vorgenommen werden sollen. Die zugelassene Stelle hat diese Änderungen zu prüfen und bei positivem Prüfungsergebnis die Baumusterbescheinigung für diesen Maschinentyp/Sicherheitsbauteiltyp zu ergänzen. Abs. 3 ist anzuwenden.

(5) Die zugelassene Stelle, die die Ausstellung einer Baumusterbescheinigung oder einer Ergänzung der Baumusterbescheinigung verweigert, hat dies unter Angabe der Gründe hiefür dem Antragsteller und dem Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten und über entsprechend begründeten Antrag anderen zugelassenen Stellen mitzuteilen. Gleiches gilt für die Zurückziehung einer Baumusterbescheinigung oder einer Ergänzung der Baumusterbescheinigung.

(6) Wenn die zugelassene Stelle die Ausstellung einer Baumusterbescheinigung oder einer Ergänzung der Baumusterbescheinigung verweigert oder diese zurückzieht, steht dem Antragsteller binnen 14 Tagen die Aufsichtsbeschwerde an das Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten zu. In der Aufsichtsbeschwerde hat der Antragsteller die Gründe darzulegen, die zu einer Ausstellung der Baumusterbescheinigung oder der Ergänzung der Baumusterbescheinigung hätten führen müssen.

(7) Das Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten hat die Aufsichtsbeschwerde zu prüfen und kann die zugelassene Stelle, die die Ausstellung der Baumusterbescheinigung oder der Ergänzung der Baumusterbescheinigung verweigert oder diese zurückgezogen hat, oder eine andere zugelassene Stelle auf Kosten des Antragstellers mit einer neuerlichen Baumusterprüfung oder Ergänzungsprüfung zu beauftragen.

(8) Die Baumusterbescheinigung und gegebenenfalls die Ergänzung der Baumusterbescheinigung ist in derselben Sprache wie die Originalbetriebsanleitung abzufassen. Wenn die gefährliche Maschine oder der gefährliche Sicherheitsbauteil für Maschinen für die Verwendung in Österreich bestimmt ist, ist sie in deutscher Sprache abzufassen oder zumindest in deutscher Übersetzung anzufertigen, wobei die Originalbaumusterbescheinigung beizustellen ist.

Erklärung für Maschinenteile (Maschinenkomponenten)

§ 12. (1) Wenn Teile (Komponenten) von Maschinen, die keine Sicherheitsbauteile sind, selbständig in Verkehr gebracht werden, um

in eine Maschine eingebaut oder mit anderen Maschinen oder Maschinenteilen zusammengefügt zu werden, ist keine Übereinstimmungserklärung abzugeben und die CE-Kennzeichnung nicht anzubringen. Es ist jedoch eine Erklärung mit folgenden Angaben auszustellen, die dem Muster im Anhang 1.B entsprechen soll:

1. Name und Anschrift des Herstellers oder seines in Österreich Bevollmächtigten oder des Inverkehrbringers,
2. Beschreibung der Maschinenteile (Maschinenkomponenten),
3. Hinweis, daß die Inbetriebnahme solange untersagt ist, bis eine Übereinstimmungserklärung bezüglich der Maschine abgegeben wurde, in die die Maschinenteile (Maschinenkomponenten) eingebaut oder mit der sie zusammengefügt werden,
4. Angaben zum Unterzeichner.

(2) § 7 Abs. 3 ist sinngemäß anzuwenden.

III. ABSCHNITT:

GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN UND AN SICHERHEITSBAUTEILE FÜR MASCHINEN

TEIL 1:

GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN ALLE MASCHINEN UND AN ALLE SICHERHEITSBAUTEILE FÜR MASCHINEN

Grundsatzbestimmung

§ 13. (1) Maschinen und Sicherheitsbauteile für Maschinen haben den im III. Abschnitt angeführten grundlegenden Sicherheitsanforderungen zu entsprechen, wenn von der betreffenden Maschine bei bestimmungsgemäßer Verwendung und unter den vom Hersteller vorgesehenen und in der Betriebsanleitung festgelegten Bedingungen die entsprechenden Gefährdungen ausgehen bzw. wenn die Sicherheitsbauteile für Maschinen bei bestimmungsgemäßer Verwendung und unter den vom Hersteller vorgesehenen und in der Betriebsanleitung festgelegten Bedingungen die Gewährleistung einer Sicherheitsfunktion gegen die entsprechenden Gefährdungen bezwecken.

(2) In jedem Fall gelten die §§ 14 bis 17 (Grundsätze für die Integration der Sicherheit), der § 70 (Kennzeichnung) und die §§ 71 bis 74 (Betriebsanleitung) für alle Maschinen bzw. für alle Sicherheitsbauteile für Maschinen.

(3) Sofern die in den grundlegenden Sicherheitsanforderungen gesetzten Ziele bei dem gegebenen Stand der Technik nicht oder nicht vollständig erreicht werden können, muß soweit irgend möglich auf diese Ziele hin ausgelegt und gebaut werden.

(4) Die grundlegenden Sicherheitsanforderungen sind nach Maßgabe der Gefahren zusammengefaßt, die sie abdecken. Von Maschinen bzw. von Sicherheitsbauteilen für Maschinen gehen eine Reihe von Gefahren aus, die in verschiedenen Teilen des III. Abschnitts behandelt werden. Daher ist der Hersteller verpflichtet, eine Gefahrenanalyse vorzunehmen, um alle mit der Maschine bzw. dem Sicherheitsbauteil für Maschinen verbundenen Gefahren zu ermitteln und diese danach unter Berücksichtigung der Gefahrenanalyse auszulegen und zu bauen.

(5) Im folgenden beziehen sich alle Bestimmungen sowohl auf Maschinen als auch auf Sicherheitsbauteile für Maschinen.

Grundsätze für die Integration der Sicherheit

§ 14. (1) Durch die Auslegung und Bauart der Maschine muß gewährleistet sein, daß der Betrieb, das Rüsten und die Wartung bei bestimmungsgemäßer Verwendung ohne Gefährdung von Personen erfolgen kann.

(2) Die Maßnahmen bei der Auslegung und dem Bau von Maschinen müssen darauf abzielen, Unfallrisken während der voraussichtlichen Lebensdauer der Maschine, einschließlich der Zeit, in der die Maschine montiert und demontiert wird, selbst in den Fällen auszuschließen, in denen sich die Unfallrisken aus vernünftigerweise vorhersehbaren außergewöhnlichen Situationen ergeben.

§ 15. (1) Bei der Wahl der angemessensten Lösungen muß der Hersteller bei der Entwicklung und dem Bau der Maschine folgende Grundsätze anwenden und hiebei in der angegebenen Reihenfolge vorgehen:

1. Beseitigen von Gefahren,
2. Reduzieren von Gefahren,
3. Ergreifen der notwendigen Schutzmaßnahmen gegen nicht zu beseitigende Gefahren,
4. Hinweisen auf Restgefahren, die trotz der ergriffenen Schutzmaßnahmen nicht beseitigt werden können,
5. Hinweisen auf eine allenfalls erforderliche Spezialausbildung,
6. Hinweisen auf eine allenfalls erforderliche persönliche Schutzausrüstung (PSA).

(2) Bei der Entwicklung und dem Bau der Maschine und beim Ausarbeiten der Betriebsanleitung hat der Hersteller nicht nur die bestimmungsgemäße Verwendung, sondern auch nach vernünftigem Ermessen zu erwartende anderweitige Verwendungen in Betracht zu ziehen.

(3) Die Maschine ist so auszulegen, daß eine nicht ordnungsgemäße Verwendung, falls sie ein Risiko mit sich bringt, verhindert wird. Falls dies nicht möglich ist, ist in der Betriebsanleitung auf sachwidrige Verwendungen, die erfahrungsgemäß vorkommen können, besonders hinzuweisen.

§ 16. (1) Bei bestimmungsgemäßer Verwendung müssen Belästigung, Ermüdung und psychische Belastung (Streß) der Bedienungspersonen unter Berücksichtigung der ergonomischen Grundsätze soweit wie möglich reduziert werden.

(2) Bei der Auslegung und dem Bau einer Maschine muß den Belastungen Rechnung getragen werden, die den Bedienungspersonen durch die notwendige oder voraussichtliche Benutzung von persönlichen Schutzausrüstungen auferlegt werden.

§ 17. Die Maschine muß mit allen wesentlichen Spezialausrüstungen, Spezialzubehör oder Spezialteilen geliefert werden, damit sie ohne Risiko gerüstet, gewartet und betrieben werden kann.

Materialien und Erzeugnisse

§ 18. (1) Die für den Bau der Maschine eingesetzten Materialien oder die bei ihrer Verwendung benutzten oder entstehenden Produkte dürfen nicht zu einer Gefährdung der Sicherheit und Gesundheit der Bedienungspersonen führen.

(2) Wenn Fluide (Druckmedien) verwendet werden, ist die Maschine so auszulegen und zu bauen, daß sie ohne Gefährdung auf Grund des Einfüllens, Verwendens, Rückgewinnens und Beseitigens dieser Stoffe verwendet werden kann.

Beleuchtung

§ 19. (1) Die Maschine ist mit einer den Arbeitsgängen entsprechenden Beleuchtung auszustatten, wenn das Fehlen einer solchen Beleuchtung trotz normaler Raumbeleuchtung eine Gefährdung verursachen kann.

(2) Hiebei ist darauf zu achten, daß dadurch weder ein störender Schattenbereich noch eine störende Blendung oder ein gefährlicher stroboskopischer Effekt gegeben ist.

(3) Falls bestimmte innenliegende Einrichtungen häufig geprüft werden müssen, müssen sie mit geeigneter Beleuchtung versehen sein. Das gleiche gilt für Rüst- und Wartungsbereiche.

Auslegung der Maschine im Hinblick auf die Handhabung

§ 20. (1) Maschinen und jeder ihrer Bestandteile müssen
1. gefahrlos gehandhabt werden können und
2. so verpackt oder ausgelegt sein, daß sie ohne Beschädigungen und Gefährdungen zwischengelagert werden können, wie etwa ausreichende Stabilität oder besondere Abstützungen.

(2) Wenn sich die Maschine oder ihre Bestandteile auf Grund ihrer Masse, ihrer Abmessungen oder ihrer Form nicht von Hand bewegen lassen, muß sie und jeder Bestandteil
1. mit Zubehörteilen ausgestattet sein, sodaß sie von einer Lastaufnahmeeinrichtung aufgenommen werden können, oder
2. so ausgelegt sein, daß sie mit solchen Zubehörteilen ausgerüstet werden können, wie etwa Gewindebohrungen, oder
3. so geformt sein, daß die üblichen Lastaufnahmeeinrichtungen leicht angelegt werden können.

(3) Maschinen oder ihre Bestandteile, die von Hand transportiert werden können, müssen
1. leicht transportierbar sein oder
2. über Tragevorrichtungen, wie etwa Griffe, für einen sicheren Transport verfügen.

(4) Für die Handhabung von Werkzeugen und/oder Maschinenteilen, die auch bei geringer Masse, etwa wegen ihrer Form oder ihres Werkstoff, eine Gefahr darstellen können, sind besondere Vorkehrungen zu treffen.

Steuerungen und Befehlseinrichtungen

Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen

§ 21. Steuerungen sind so auszulegen und zu bauen, daß
1. sie sicher und zuverlässig funktionieren,
2. somit keine gefährlichen Situationen entstehen,
3. den zu erwartenden Betriebseinflüssen und Fremdeinflüssen standhalten und
4. Fehler in der Logik zu keiner gefährlichen Situation führen.

Stellteile

§ 22. (1) Stellteile müssen

1. deutlich sichtbar und kenntlich und gegebenenfalls zweckmäßig gekennzeichnet sein,
2. so angebracht sein, daß ein sicheres, unbedenkliches, schnelles und eindeutiges Betätigen möglich ist,
3. so ausgelegt sein, daß das Betätigen des Stellteils mit der jeweiligen Steuerwirkung kohärent ist,
4. außerhalb der Gefahrenbereiche angeordnet sein, erforderlichenfalls mit Ausnahme bestimmter Stellteile wie solcher von Notbefehlseinrichtungen oder von Stellteilen auf Pulten zum Programmieren von Robotern,
5. so liegen, daß ihr Betätigen nicht zusätzliche Gefährdungen hervorruft,
6. so ausgelegt oder geschützt sein, daß die beabsichtigte Wirkung, falls sie eine Gefährdung hervorrufen kann, nicht ohne absichtliches Betätigen eintreten kann,
7. so gefertigt werden, daß sie vorhersehbaren Beanspruchungen standhalten; dies gilt insbesondere für Stellteile von Notbefehlseinrichtungen, die in hohem Maße beansprucht werden können.

(2) Ist ein Stellteil für mehrere verschiedene Wirkungen ausgelegt und gebaut und ist daher seine Wirkung nicht eindeutig, wie etwa bei der Verwendung von Tastaturen, so muß die jeweilige Steuerwirkung unmißverständlich angezeigt und erforderlichenfalls bestätigt werden.

(3) Die Stellteile müssen so gestaltet sei, daß unter Berücksichtigung der ergonomischen Grundsätze ihre Anordnung, ihre Bewegungsrichtung und ihr Widerstand mit der Steuerwirkung kompatibel sind. Die Belastungen auf Grund der notwendigen oder voraussichtlichen Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung, wie etwa Handschuhe, Schuhe, müssen in Betracht gezogen werden.

(4) Die Maschine muß mit sicherheitsrelevanten Anzeigevorrichtungen, wie Skalen oder Signalanzeigen, und Hinweisen versehen sein. Die Bedienungspersonen müssen diese Anzeigevorrichtungen vom Bedienungsstand aus einsehen können.

(5) Vom Hauptbedienungsstand aus müssen sich die Bedienungspersonen vergewissern können, daß sich keine gefährdeten Personen im Gefahrenbereich aufhalten.

(6) Sofern dies nicht möglich ist, muß die Steuerung so ausgelegt und gebaut sein, daß der Inbetriebnahme ein akustische und/oder optisches Warnsignal vorgeschaltet ist. Die gefährdeten Personen müssen die Zeit und Möglichkeit haben, das Ingangsetzen der Maschine rasch zu verhindern.

Ingangsetzen

§ 23. (1) Das Ingangsetzen einer Maschine darf nur durch absichtliches Betätigen einer hiefür vorgesehenen Befehlseinrichtung möglich sein.

(2) Dies gilt auch, sofern dies für die gefährdeten Personen nicht völlig gefahrlos erfolgt,

1. für das Wiederingangsetzen nach einem Stillstand, ungeachtet

dessen Ursache,
2. für eine wesentliche Änderung des Betriebszustands, wie etwa der Geschwindigkeit oder des Druckes.

(3) Die Bestimmung des Abs. 2 gilt nicht bei einer normalen Befehlsabfolge im Automatikbetrieb.

(4) Verfügt eine Maschine über mehrere Befehlseinrichtungen zum Ingangsetzen und können sich daher die Bedienungspersonen gegenseitig gefährden, so müssen zusätzliche Einrichtungen, wie etwa Zustimmungsschalter oder Wahlschalter, die nur jeweils eine Befehlseinrichtung zum Ingangsetzen wirksam werden lassen, vorgesehen werden, um diese Gefahr auszuschließen.

(5) Das Wiederingangsetzen einer automatischen Anlage im Automatikbetrieb nach einer Abschaltung muß leicht durchführbar sein, nachdem die Sicherheitsbedingungen erfüllt sind.

Stillsetzen

Normales Stillsetzen

§ 24. (1) Jede Maschine muß mit einer Befehlseinrichtung zum sicheren Stillsetzen der gesamten Maschine ausgerüstet sein.

(2) Jeder Arbeitsplatz muß mit einer Befehlseinrichtung ausgerüstet sein, mit der sich entsprechend der Gefahrenlage alle beweglichen Teile oder bestimmte Teile stillsetzen lassen, um die Maschine in einen sicheren Zustand zu versetzen. Der Befehl zum Stillsetzen muß den Befehlen zum Ingangsetzen übergeordnet sein.

(3) Ist die Maschine oder sind ihre Teile stillgesetzt, so muß die Energieversorgung des Antriebs unterbrochen werden.

Stillsetzen im Notfall

§ 25. (1) Jede Maschine muß mit einer oder mehreren Notbefehlseinrichtungen ausgerüstet sein, durch die unmittelbar drohende oder eintretende gefährliche Situationen vermieden werden können.

(2) Abs. 1 gilt nicht
1. für Maschinen, bei denen durch die Notbefehlseinrichtung die Gefahr nicht gemindert werden kann, da die Notbefehlseinrichtung entweder die Zeit bis zum normalen Stillsetzen nicht verkürzt oder es nicht ermöglicht, besondere, wegen der Gefahr erforderliche, Maßnahmen zu ergreifen und
2. für in der Hand gehaltene oder von Hand geführte Maschinen.

(3) Die Notbefehlseinrichtung muß
1. deutlich kenntliche, gut sichtbare und schnell zugängliche Stellteile haben,
2. das möglichst schnelle Stillsetzen des gefährlichen Bewegungsvorganges bewirken, ohne daß sich hiedurch zusätzliche Gefährdungen ergeben,
3. wo nötig, bestimmte Sicherungsbewegungen auslösen oder deren Auslösung zulassen.

(4) Wenn die Notbefehlseinrichtung nach der Auslösung eines Not-Aus-Befehls nicht mehr betätigt wird, muß dieser Befehl durch die

Blockierung der Notbefehlseinrichtung bis zu ihrer Freigabe aufrechterhalten bleiben. Es darf nicht möglich sein, die Einrichtung zu blockieren, ohne daß diese einen Not-Aus-Befehl auslöst. Die Einrichtung darf nur durch eine geeignete Betätigung freigegeben werden können. Durch die Freigabe darf die Maschine nicht wieder in Gang gesetzt werden, sondern nur das Wiederingangsetzen ermöglicht werden können.

Stillsetzen bei verketteten Anlagen

§ 26. Bei Maschinen oder Maschinenteilen, die für ein Zusammenwirken ausgelegt sind, ist die Maschine so auszulegen und zu bauen, daß die Befehlseinrichtung zum Stillsetzen, einschließlich der Notbefehlseinrichtung, nicht nur die Maschine stillsetzen können, sondern auch alle vorgeschalteten und/oder nachgeschalteten Einrichtungen, falls deren weiterer Betrieb eine Gefahr darstellen kann.

Betriebsartenwahlschalter

§ 27. (1) Die gewählte Betriebsart muß allen anderen Betriebssystemen außer der Notbefehlseinrichtung übergeordnet sein.

(2) Ist die Maschine so ausgelegt und gebaut worden, daß mehrere Steuerungsabläufe oder Betriebsarten mit unterschiedlichen Sicherheitsstufen möglich sind, wie etwa für das Rüsten, die Wartung oder die Inspektion, so muß sie mit einem in jeder Stellung abschließbaren Betriebsartenwahlschalter versehen sein. Jede Stellung des Wahlschalters darf nur einem Steuerungsablauf oder einer Betriebsart entsprechen.

(3) Der Wahlschalter kann durch andere Wahlmittel ersetzt werden, die die Verwendung von bestimmten Maschinenfunktionen für bestimmte Gruppen von Bedienungspersonen beschränkt, wie etwa Zugriffscodes für bestimmte numerische Steuerfunktionen.

(4) Ist bei bestimmten Arbeitsgängen der Betrieb der Maschine bei aufgehobener Schutzwirkung der Schutzeinrichtungen erforderlich, so sind der entsprechenden Wahlschalterstellung folgende Steuerungsvorgaben zuzuordnen:

1. die Automatiksteuerung wird gesperrt,
2. es sind nur Bewegungen möglich, wenn die Befehlseinrichtungen kontinuierlich betätigt werden (Befehlseinrichtung mit selbsttätiger Rückstellung),
3. gefährliche Bewegungen von Teilen sind nur unter verschärften Sicherheitsbedingungen möglich wie etwa reduzierte Geschwindigkeit, reduzierte Leistung oder Schrittbetrieb, und Gefahren, die sich aus Befehlsverkettungen ergeben können, werden vermieden,
4. Maschinenbewegungen, die auf Grund einer direkten oder indirekten Einwirkung auf maschineninterne Sensoren eine Gefahr darstellen können, werden vermieden.

(5) Vom Betätigungsplatz des Wahlschalters aus müssen sich die jeweils betriebenen Maschinenteile steuern lassen.

Störung der Energieversorgung

§ 28. (1) Die Unterbrechung der Energieversorgung der Maschine, die

Wiederkehr der Energieversorgung nach einer Unterbrechung oder die Änderung der Energieversorgung welcher Art auch immer, darf nicht zu gefährlichen Situationen führen.

(2) Insbesondere ist folgendes auszuschließen:
1. unbeabsichtigtes Ingangsetzen,
2. Nichtausführen eines bereits erteilten Befehls zum Stillsetzen,
3. Herabfallen oder Herausschleudern eines beweglichen Maschinenteils oder eines von der Maschine gehaltenen Werkstücks,
4. Verhinderung des automatischen oder manuellen Stillsetzens von beweglichen Teilen jeglicher Art,
5. Ausfall von Schutzeinrichtungen.

Störung des Steuerkreises

§ 29. (1) Ein Defekt in der Logik des Steuerkreises, das Versagen oder die Beschädigung des Steuerkreises darf nicht zu gefährlichen Situationen führen.

(2) Insbesondere ist folgendes auszuschließen:
1. unbeabsichtigtes Ingangsetzen,
2. Nichtausführen eines bereits erteilten Befehls zum Stillsetzen,
3. Herabfallen oder Herausschleudern eines beweglichen Maschinenteils oder eines von der Maschine gehaltenen Werkstücks,
4. Verhinderung des automatischen oder manuellen Stillsetzens von beweglichen Teilen jeglicher Art,
5. Ausfall von Schutzeinrichtungen.

Software

§ 30. Die Software für den Dialog zwischen Bedienungspersonen und Steuer- und Kontrollsystem einer Maschine ist nach den Grundsätzen der Benutzerfreundlichkeit auszulegen.

Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefahren

Stabilität

§ 31. (1) Maschinen, ihre Teile und ihr Zubehör müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß sie unter den bestimmungsgemäßen Verwendungsbedingungen, gegebenenfalls unter Berücksichtigung der Klimabedingungen, ausreichend stabil sind und verwendet werden können, ohne daß die Gefahr eines unbeabsichtigten Umstürzens, Herabfallens oder Verrückens besteht.

(2) Kann auf Grund der Form der Maschine oder der vorgesehenen Installation eine ausreichende Stabilität nicht geboten werden, müssen geeignete Befestigungsmittel vorgesehen und in der Betriebsanleitung angegeben werden.

Bruchgefahr beim Betrieb

§ 32. (1) Die verschiedenen Teile sowie Verbindungen der Maschine müssen den Belastungen während der bestimmungsgemäßen Verwendung standhalten können.

(2) Die verwendeten Materialien müssen eine der bestimmungsgemäßen Verwendung angepaßte ausreichende Widerstandsfähigkeit aufweisen. Insbesondere in bezug auf Ermüdung, Alterung, Korrosion und Verschleiß.

(3) In der Betriebsanleitung müssen Art und Intervall von sicherheitsrelevanten Inspektions- und Wartungsarbeiten angegeben sein. Gegebenenfalls ist dort auf verschleißanfällige Teile und die Maßnahmen für den Austausch hinzuweisen.

(4) Besteht trotz der getroffenen Maßnahmen noch Berst- oder Bruchgefahr, wie etwa bei Schleifscheiben, müssen die betreffenden beweglichen Teile so montiert und angeordnet sein, daß bei einem Bruch ihre Bruchstücke zurückgehalten werden.

(5) Starre oder elastische Leitungen, die Fluide, insbesondere unter hohem Druck, führen, müssen den vorgesehenen inneren und äußeren Belastungen standhalten. Sie müssen gut befestigt und/oder vor jeglicher aggressiver Einwirkung von außen geschützt sein. Es sind Vorkehrungen zu treffen, daß sie im Fall des Bruchs keine Gefahren verursachen können, wie plötzliche Bewegungen, unter hohem Druck austretender Strahl.

(6) Bei automatischer Zuführung des Werkstücks zum Werkzeug müssen folgende Bedingungen erfüllt sein, um Risken für die gefährdeten Personen, wie etwa durch Werkzeugbruch, auszuschließen:

1. Wenn das Werkstück das Werkzeug berührt, muß das Werkzeug seine normalen Arbeitsbedingungen erreicht haben.
2. Wenn das Werkzeug absichtlich oder zufällig in Betrieb gesetzt und/oder angehalten wird, müssen Zuführbewegung und Werkzeugbewegung synchron verlaufen.

Herabfallende und herausgeschleuderte Gegenstände

§ 33. Es müssen Vorkehrungen getroffen werden, um das Herabfallen oder Herausschleudern von allenfalls gefährlichen Gegenständen, wie bearbeitete Werkstücke, Werkzeuge, Späne, Bruchstücke, Abfälle, zu vermeiden.

Oberflächen, Kanten, Ecken

§ 34. Zugängliche Maschinenteile dürfen, sofern dies ihre Funktion zuläßt, keine scharfen Kanten oder Ecken sowie keine rauhen Oberflächen aufweisen, die zu Verletzungen führen können.

Mehrfach kombinierte Maschinen

§ 35. (1) Kann die Maschine mehrere unterschiedliche Arbeitsgänge ausführen, wobei zwischen jedem Arbeitsgang das Werkstück von Hand abgenommen wird (mehrfach kombinierte Maschine), so muß sie so ausgelegt und gebaut sein, daß jedes Teil auch getrennt verwendet werden kann, ohne daß die übrigen Teile für die gefährdeten Personen eine Gefährdung oder Behinderung darstellen.

(2) Deshalb muß jedes Teil, sofern es nicht gesichert ist, einzeln in Gang gesetzt und stillgesetzt werden können.

Änderung der Drehzahl der Werkzeuge

§ 36. Ist die Maschine für die Durchführung von Arbeitsgängen unter verschiedenen Verwendungsbedingungen konzipiert, wie etwa verschiedene Geschwindigkeiten oder verschiedene Energieversorgung, muß sie so ausgelegt und gebaut sein, daß diese Verwendungsbedingungen sicher und zuverlässig gewählt und eingestellt werden können.

Bewegliche Teile

§ 37. (1) Die beweglichen Teile einer Maschine müssen so ausgelegt, gebaut und angeordnet sein, daß Gefährdungen vermieden werden. Falls weiterhin Gefahren bestehen, müssen sie mit Schutzeinrichtungen in der Weise versehen sein, daß jedes Risiko durch Erreichen der Gefahrstelle, das zu Unfällen führen kann, vermieden wird.

(2) Es müssen alle erforderlichen Vorkehrungen getroffen werden, um ein ungewolltes Blockieren der beweglichen Arbeitselemente zu verhindern. Kann es trotz der getroffenen Vorkehrungen zu einer Blockierung kommen, müssen spezielle Schutzeinrichtungen oder spezielles Werkzeug mitgeliefert werden und in der Betriebsanleitung und gegebenenfalls auf der Maschine selbst die nötigen Hinweise gegeben werden, damit sich die Blockierung gefahrlos lösen läßt.

Auswahl der Schutzeinrichtungen gegen Gefährdungen durch bewegliche Teile

§ 38. Die für den Schutz vor Gefährdungen durch bewegliche Teile verwendeten Schutzeinrichtungen müssen entsprechend der jeweiligen Gefährdung ausgewählt werden. Bei der Auswahl sind die §§ 39 und 40 anzuwenden.

Bewegliche Teile der Kraftübertragung

§ 39. (1) Zum Schutz der gefährdeten Personen vor Gefährdungen durch bewegliche Teile der Kraftübertragung, wie etwa Antriebsscheiben, Treibriemen, Zahnräder, Zahnstangen oder Kraftübertragungswellen, müssen verwendet werden:

1. feststehende trennende Schutzeinrichtungen entsprechend den Anforderungen gemäß §§ 41 und 42 oder
2. bewegliche trennende Schutzeinrichtungen entsprechend den Anforderungen gemäß §§ 41 und 43.

(2) Abs. 1 Z 2 ist anzuwenden, wenn häufige Eingriffe vorgesehen sind.

Bewegliche Teile, die am Arbeitsprozeß teilnehmen (Wirkbereich)

§ 40. (1) Zum Schutz der gefährdeten Personen vor Gefährdungen durch bewegliche Teile, die am Arbeitsprozeß teilnehmen, wie etwa Schneidwerkzeuge, Pressenstößel, Walzen, in Bearbeitung befindliche Werkstücke, müssen verwendet werden:

1. wo immer möglich feststehende trennende Schutzeinrichtungen entsprechend den Anforderungen gemäß §§ 41 und 42,
2. andernfalls
   2.1. bewegliche trennende Schutzeinrichtungen entsprechend den Anforderungen gemäß §§ 41 und 44 oder

2.2. andere Schutzeinrichtungen wie
2.2.1. Schutzeinrichtungen mit Annäherungsreaktion, wie etwa Lichtschranken, Schaltmatten, oder
2.2.2. ortsbindende Schutzeinrichtungen, wie etwa Zweihandschaltungen, oder
2.2.3. automatisch abweisende Schutzeinrichtungen entsprechend den Anforderungen gemäß §§ 41 und 46.

(2) Können jedoch bestimmte am Arbeitsprozeß teilnehmende bewegliche Teile während ihres Betriebes auf Grund von Arbeitsgängen, die das Eingreifen der Bedienungspersonen in ihrer Nähe erfordern, nicht oder nur teilweise gesichert werden, so müssen diese Teile, soweit technisch möglich, versehen werden mit:

1. feststehenden trennenden Schutzeinrichtungen entsprechend den Anforderungen gemäß §§ 41 und 42, sodaß ein Erreichen der für den Arbeitsgang nicht verwendeten beweglichen Teile nicht möglich ist, und
2. verstellbaren trennenden Schutzeinrichtungen entsprechend den Anforderungen gemäß §§ 41 und 45, um den Zugang auf die für den Arbeitsgang unbedingt notwendigen beweglichen Teile zu beschränken.

Anforderungen an Schutzeinrichtungen

Allgemeine Anforderungen

§ 41. Trennende Schutzeinrichtungen und andere Schutzeinrichtungen

1. müssen stabil gebaut sein,
2. dürfen keine zusätzlichen Gefährdungen verursachen,
3. dürfen nicht auf einfache Weise umgangen oder unwirksam gemacht werden können,
4. müssen ausreichend Abstand zum Gefahrenbereich haben,
5. dürfen die Beobachtung des Arbeitsganges nicht mehr als notwendig einschränken,
6. müssen die für die Werkzeugzuführung und/oder Werkzeugabnahme oder die für die Wartungsarbeiten erforderlichen Eingriffe möglichst ohne Demontage der Schutzeinrichtung zulassen, wobei der Zugang auf den für die Arbeit notwendigen Bereich beschränkt sein muß.

Besondere Anforderungen an trennende Schutzeinrichtungen

Feststehende trennende Schutzeinrichtungen

§ 42. (1) Feststehende trennende Schutzeinrichtungen müssen fest an ihrem Platz gehalten werden.

(2) Sie müssen durch Vorrichtungen befestigt sein, die nur mit Werkzeugen geöffnet werden können.

(3) Soweit möglich, dürfen sie nach Lösen der Befestigungen nicht in Schutzstellung verbleiben.

Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen

§ 43. Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen des Typs A müssen

1. soweit als möglich mit der Maschine verbunden bleiben, wenn sie geöffnet werden,
2. mit einer Koppelung ausgerüstet sein, sodaß

2.1. die beweglichen Teile nicht in Gang gesetzt werden können, solange ein Erreichen dieser Teile möglich ist,
2.2. die beweglichen Teile stillgesetzt werden, sobald sich die Schutzeinrichtung nicht mehr in Schließstellung befindet.

§ 44. Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen des Typs B müssen so ausgelegt und in die Steuerung der Maschine integriert werden, daß

1. die beweglichen Teile nicht in Gang gesetzt werden können, solange ein Erreichen dieser Teile möglich ist,
2. ein Erreichen beweglicher Teile während des Betriebes nicht möglich ist,
3. ihre Einstellung nur durch eine absichtliche Handlung möglich ist, wie etwa mit einem Werkzeug, Schlüssel,
4. bei Fehlen oder Störung einer ihrer Komponenten das Ingangsetzen verhindert wird oder die beweglichen Teile stillgesetzt werden,
5. Schutz vor jeder Gefahr des Herausschleuderns durch eine geeignete Auffangvorrichtung gegeben ist.

Zugangsbeschränkende verstellbare trennende Schutzeinrichtungen

§ 45. Verstellbare trennende Schutzeinrichtungen, die den Zugang auf die für die Arbeit unbedingt notwendigen beweglichen Teile beschränken, müssen

1. je nach Art der durchzuführenden Arbeit manuell oder automatisch verstellbar sein,
2. leicht und ohne Werkzeug verstellt werden können,
3. die Gefahr des Herausschleuderns soweit wie möglich verringern.

Besondere Anforderungen an nichttrennende Schutzeinrichtungen

§ 46. Nichttrennende Schutzeinrichtungen müssen so ausgelegt und in die Steuerung der Maschine integriert werden, daß

1. die beweglichen Teile nicht in Gang gesetzt werden können, solange sie von den Bedienungspersonen erreicht werden können,
2. die beweglichen Teile während des Betriebes von gefährdeten Personen nicht erreicht werden können,
3. ihre Einstellung nur durch eine absichtliche Handlung möglich ist, wie etwa mit einem Werkzeug oder einem Schlüssel,
4. bei Fehlen oder Störung einer ihrer Komponenten das Ingangsetzen verhindert wird oder die beweglichen Teile stillgesetzt werden.

Schutzmaßnahmen gegen sonstige Gefahren

Elektrische Energie

§ 47. Elektrisch angetriebene Maschinen müssen so ausgelegt, gebaut und ausgerüstet sein, daß alle Gefahren auf Grund von Elektrizität vermieden werden oder vermieden werden können.

Statische Elektrizität

§ 48. Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß möglicherweise gefährliche elektrostatische Aufladungen vermieden oder beschränkt werden und/oder mit Mitteln zum Ableiten versehen sein.

Nichtelektrische Energie

§ 49. Mit nichtelektrischer, wie etwa hydraulischer, pneumatischer oder thermischer Energie angetriebene Maschinen müssen so ausgelegt, gebaut und ausgerüstet sein, daß alle Gefahren, die von diesen Energiearten ausgehen können, vermieden werden.

Fehlerhafte Montage

§ 50. (1) Fehler bei der Montage oder erneuten Montage bestimmter Teile, die zu Gefährdungen führen können, müssen durch die Bauart dieser Teile oder andernfalls durch Hinweise auf den Teilen selbst und/oder auf den Gehäusen unmöglich gemacht werden. Die gleichen Hinweise müssen auf den beweglichen Teilen und/oder auf ihrem Gehäuse stehen, wenn die Kenntnisse der Bewegungsrichtung für die Vermeidung einer Gefährdung notwendig ist. Allenfalls muß die Betriebsanleitung zusätzliche Informationen enthalten.

(2) Kann ein fehlerhafter Anschluß eine Gefährdung verursachen, so muß dies bei Fluidleitungen und bei elektrischen Leitungen bereits durch die Bauart oder andernfalls durch Hinweise auf den Leitungen und/oder Klemmen unmöglich gemacht werden,

Extreme Temperaturen

§ 51. (1) Es müssen Vorkehrungen getroffen werden, um jede Verletzungsgefahr durch Berührung von oder Aufenthalt in unmittelbarer Umgebung von Maschinenteilen oder Materialien mit hoher oder sehr niedriger Temperatur zu vermeiden.

(2) Gefährdungen durch Spritzer von heißen oder sehr kalten Materialen müssen ermittelt werden. Wo diese Gefährdungen bestehen, müssen die zu ihrer Vermeidung notwendigen Maßnahmen ergriffen werden. Wo dies technisch nicht möglich ist, müssen sie entschärft werden.

Brand

§ 52. Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß jegliche von der Maschine selbst oder durch Gase, Flüssigkeiten, Stäube, Dämpfe und andere von der Maschine freigesetzte oder verwendete Substanzen verursachte Brand- oder Überhitzungsgefahr vermieden wird.

Explosionen

§ 53. (1) Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß jegliche Explosionsgefahr, die von der Maschine selbst oder von Gasen, Flüssigkeiten, Stäuben, Dämpfen und anderen von der Maschine freigesetzten oder verwendeten Substanzen ausgeht, vermieden wird.

(2) Es ist Vorsorge zu treffen, daß
1. eine gefährliche Konzentration der betreffenden Stoffe vermieden wird,
2. die Zündung der explosiblen Atmosphäre vermieden wird,
3. die Auswirkungen einer Explosion, falls es dennoch dazu kommen sollte, auf die Umgebung auf ein ungefährliches Maß beschränkt wird.

(3) Dieselben Maßnahmen sind zu treffen, wenn die Maschine

entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung für den Einsatz in explosionsfähiger Atmosphäre vorgesehen ist.

(4) Die zu den Maschinen gehörenden elektrischen Betriebsmittel müssen hinsichtlich der Explosionsgefahr den diesbezüglichen besonderen Rechtsvorschriften entsprechen.

Lärm

§ 54. Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß Gefährdungen durch Lärmemission auf das unter Berücksichtigung des technischen Fortschritts und der verfügbaren Mittel zur Lärmminderung, vor allem an der Quelle, erreichbare niedrigste Niveau gesenkt werden.

Vibrationen

§ 55. Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß Gefährdungen durch Maschinenvibrationen auf das unter Berücksichtigung des technischen Fortschritts und der verfügbaren Mittel zur Verringerung von Vibrationen, vor allem an der Quelle, erreichbare niedrigste Niveau gesenkt werden.

Strahlung

§ 56. Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß jegliche Emission von Strahlung durch die Maschine auf das für ihr Funktionieren notwendige Maß beschränkt wird und eine Einwirkung auf die gefährdeten Personen vollständig unterbunden oder auf ein ungefährliches Maß begrenzt wird.

Strahlung von außen

§ 57. Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß ihr Funktionieren durch eine Strahlung von außen nicht beeinträchtigt wird.

Lasereinrichtungen

§ 58. Bei Maschinen mit Lasereinrichtungen ist Vorsorge zu treffen, daß

1. die Lasereinrichtungen so ausgelegt und gebaut sind, daß unbeabsichtigtes Strahlen verhindert wird,
2. die Lasereinrichtungen so abgeschirmt sind, daß weder durch die Nutzstrahlung noch durch reflektierte oder gestreute Strahlung und Sekundärstrahlung Gesundheitsgefahren auftreten,
3. die optischen Einrichtungen zur Beobachtung oder Einstellung von Lasereinrichtungen so beschaffen sind, daß durch die Laserstrahlung keine Gesundheitsgefährdung eintritt.

Emission von Stoffen

§ 59. (1) Maschinen müssen so ausgelegt, gebaut und/oder ausgerüstet sein, daß Gefährdungen durch Gase, Flüssigkeiten, Stäube, Dämpfe und sonstige Abfallprodukte der Maschine vermieden werden.

(2) Falls eine solche Gefahr besteht, müssen Maschinen so ausgerüstet sein, daß diese Stoffe aufgefangen und/oder abgesaugt werden können. Sind Maschinen im Normalbetrieb nicht geschlossen, müssen die Auffang- und/oder Absaugeinrichtungen so nah wie möglich an der Emissionsstelle liegen.

Befreiungsmöglichkeit

§ 60. Maschinen müssen so ausgelegt, gebaut und ausgerüstet sein, daß eine gefährdete Person nicht in einer Maschine eingeschlossen bleibt oder, falls eine selbsttätige Befreiung nicht möglich ist, Hilfe herbeirufen kann.

Stürze

§ 61. Teile von Maschinen, auf denen sich Personen gegebenenfalls bewegen oder aufhalten müssen, müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß ein Ausrutschen, Stolpern oder ein Sturz auf oder von diesen Teilen vermieden wird.

Instandhaltung

Wartung der Maschine

§ 62. (1) Rüststellen und Wartungsstellen einschließlich Schmierstellen müssen außerhalb der Gefahrenbereiche hegen. Die Rüstarbeiten und die Instandhaltungsarbeiten wie Reparatur- und Wartungsarbeiten einschließlich Reinigung müssen bei stillgesetzter Maschine durchgeführt werden können.

(2) Wenn mindestens eine dieser Bedingungen aus technischen Gründen nicht erfüllt werden kann, müssen die Arbeitsgänge gefahrlos ausgeführt werden können, wobei insbesondere § 27 anzuwenden ist.

(3) Bei automatischen Maschinen und gegebenenfalls bei anderen Maschinen muß eine Schnittstelle zum Anschluß einer Einrichtung für Fehlerdiagnose vorgesehen sein.

(4) Teile von automatischen Maschinen, die insbesondere für eine Fertigungsumstellung oder auf Grund ihrer Verschleißanfälligkeit oder auf Grund möglicher Beschädigungen bei einer Betriebsstörung häufig ausgewechselt werden müssen, sind für problemlose, risikofreie Montage und Demontage auszulegen. Der Zugang zu diesen Maschinenteilen ist so zu gestalten, daß diese Arbeiten mit den jeweiligen technischen Hilfsmitteln, wie Werkzeugen, Meßinstrumenten nach den vom Hersteller angegebenen Arbeitsverfahren durchgeführt werden können.

Zugänge zum Arbeitsplatz und zu den Eingriffspunkten

§ 63. Es müssen Zugangsmöglichkeiten, die Treppen, Leitern, Arbeitsbühnen, vorgesehen sein, durch die alle für die Betätigungen beim Arbeitsablauf, für das Rüsten und für die Instandhaltung relevanten Stellen sicher erreicht werden können.

Trennung von den Energiequellen

§ 64. (1) Jede Maschine muß mit Einrichtungen ausgestattet sein, mit denen sie von jeder einzelnen Energiequelle getrennt werden kann (Hauptbefehlseinrichtungen). Diese Einrichtungen sind klar zu kennzeichnen. Sie müssen abschließbar sein, falls eine Wiedereinschaltung für die gefährdeten Personen eine Gefährdung verursachen kann. Bei elektrisch betriebenen Maschinen, die über Steckverbindung angeschlossen sind, genügt die Trennung der Steckverbindung.

(2) Die Hauptbefehlseinrichtung muß auch dann abschließbar sein, wenn die Bedienungspersonen die permanente Trennung vom jeweiligen Arbeitsplatz aus nicht überwachen können.

(3) Die Restenergie bzw. gespeicherte Energie, die nach der Trennung der Maschine noch vorhanden sein kann, muß ohne Gefährdung für die gefährdeten Personen abgeleitet werden können.

(4) Ausnahmsweise dürfen bestimmte Kreise nicht von der Energiequelle getrennt werden, insbesondere um Teile in ihrer Position zu halten, Daten zu sichern oder innenliegende Teile zu beleuchten. In diesem Fall müssen besondere Vorkehrungen getroffen werden, um die Sicherheit der Bedienungspersonen zu gewährleisten.

Eingriffe von Bedienungspersonen

§ 65. (1) Maschinen müssen so ausgelegt, gebaut und ausgerüstet sein, daß sie möglichst wenige Anlässe für ein Eingreifen der Bedienungspersonen geben.

(2) Ist ein Eingreifen von Bedienungspersonen nicht zu vermeiden, so muß es möglich sein, daß dies leicht und sicher erfolgen kann.

Reinigung der innenliegenden Teile

§ 66. Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß die Reinigung der innenliegenden Teile der Maschine, die gefährliche Stoffe oder Zubereitungen enthalten haben, ohne unmittelbaren Zugang zu den innenliegenden Teilen möglich ist Ebenso muß ihre allfällige Entleerung von außen erfolgen können. Läßt sich ein Zugang zu den innenliegenden Teilen durchaus nicht vermeiden, so müssen beim Bau der Maschine Maßnahmen getroffen werden, die eine möglichst ungefährliche Reinigung erlauben.

Hinweise

Anzeigevorrichtungen

§ 67. (1) Die für die Bedienung einer Maschine erforderliche Information muß eindeutig und leicht zu verstehen sein.

(2) Es ist darauf zu achten, daß die Bedienungspersonen nicht mit Informationen überlastet werden.

(3) Wenn die Sicherheit und Gesundheit der gefährdeten Personen durch Funktionsstörungen einer Maschine, deren Betrieb nicht überwacht wird, beeinträchtigt werden können, muß die Maschine mit einer entsprechenden akustischen oder optischen Warnvorrichtung versehen sein.

Warneinrichtungen

§ 68. (1) Ist die Maschine mit Warneinrichtungen ausgestattet, wie etwa Signaleinrichtungen, so müssen diese eindeutig zu verstehen und leicht wahrnehmbar sein.

(2) Es müssen Vorkehrungen getroffen werden, damit die Bedingungspersonen die ständige Funktionsbereitschaft dieser Warneinrichtungen überprüfen können.

(3) Vorschriften und Normen über Sicherheitsfarben und Sicherheitszeichen sind anzuwenden.

Warnung vor Restgefahren

§ 69. (1) Bestehen trotz aller getroffenen Vorkehrungen weiterhin Gefahren oder handelt es sich um potentielle, nicht offensichtliche Gefahren, wie etwa Schaltkasten, radioaktive Quellen, Entlüftung des Hydraulikkreises, Gefährdung in einem nicht sichtbaren Teil, so muß darauf hingewiesen werden.

(2) Diese Hinweise müssen vorzugsweise in allgemein verständlichen Piktogrammen dargestellt und/oder in deutscher Sprache abgefaßt sein.

Kennzeichnung

§ 70. (1) An jeder Maschine müssen deutlich lesbar und unverwischbar folgende Hinweise angebracht sein:

1. Name und Anschrift des Herstellers,
2. Typenbezeichnung oder Serienbezeichnung,
3. gegebenenfalls Seriennummer,
4. gegebenenfalls Eignung der Maschine zur Verwendung in explosionsfähiger Atmosphäre,
5. CE-Kennzeichnung (§ 8 und Anhang 2)
6. Baujahr.

(2) Je nach Beschaffenheit müssen auf der Maschine auch alle für die Sicherheit bei der bestimmungsgemäßen Verwendung unabdingbare Hinweise angebracht sein, wie etwa maximale Drehzahl bestimmter mitlaufender Teile, Höchstdurchmesser der zu montierenden Werkzeuge, Masse.

(3) Muß ein Maschinenteil während der Verwendung mit Lastaufnahmemitteln gehandhabt werden, so ist darauf seine Masse gut leserlich, dauerhaft und eindeutig anzugehen. Dies gilt auch für auswechselbare Ausrüstungen gemäß § 3 Abs. 4 dritter Satz.

Betriebsanleitung

§ 71. (1) Jede Maschine muß mit einer Betriebsanleitung mit folgenden Mindestangaben versehen sein:

1. Angaben gemäß § 70, mit Ausnahme der Seriennummer,
2. wartungsrelevante Hinweise, wie etwa Anschrift des Importeurs, Anschriften von Service-Werkstätten,
3. bestimmungsgemäße Verwendung,
4. Arbeitsplätze, die von den Bedienungspersonen eingenommen werden können,
5. Angaben, damit sicher durchgeführt werden können

5.1. die Inbetriebnahme,
5.2. die Verwendung,
5.3. die Handhabung (mit Angabe der Masse der Maschine sowie ihrer verschiedenen Teile, falls sie regelmäßig getrennt transportiert werden müssen),
5.4. die Installation,
5.5. die Montage und Demontage,
5.6. das Rüsten,
5.7. die Instandhaltung einschließlich der Wartung und Beseitigung von Störungen im Arbeitsablauf,

6. erforderlichenfalls Schulungshinweise,
7. erforderlichenfalls die wesentlichen Merkmale der Werkzeuge, die an der Maschine angebracht werden können,
8. Übereinstimmungserklärung und CE-Kennzeichnung.

(2) Erforderlichenfalls ist in der Betriebsanleitung auf sachwidrige Verwendungen hinzuweisen (§ 15 Abs. 3).

§ 72. (1) Wenn die Maschine für die Verwendung in Österreich bestimmt ist, hat der Hersteller oder sein in Österreich Bevollmächtigter oder der Inverkehrbringer die Originalbetriebsanleitung entweder in deutscher Sprache abzufassen oder neben der Originalbetriebsanleitung eine autorisierte deutsche Übersetzung mitzuliefern.

(2) Wenn die Maschine nicht für die Verwendung in Österreich jedoch für die Verwendung in einem Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums (EWR) bestimmt ist, ist die Betriebsanleitung in einer Amtssprache eines Mitgliedstaates des Europäischen Wirtschaftsraums (EWR) abzufassen.

(3) Abweichend von Abs. 1 darf die Wartungsanleitung für Fachpersonal, das dem Hersteller oder seinem Bevollmächtigten im EWR untersteht, in einer einzigen von diesem Personal verstandenen Sprache abgefaßt sein.

(4) Die Betriebsanleitung hat alle für die Inbetriebnahme, Wartung, Inspektion und Überprüfung der Funktionsfähigkeit und gegebenenfalls Reparatur der Maschine notwendigen Pläne und Schemata sowie alle zweckdienlichen Angaben, insbesondere im Hinblick auf die Sicherheit zu enthalten.

(5) Hinsichtlich der Sicherheitsaspekte dürfen Unterlagen, in denen die Maschine beschrieben wird, nicht im Widerspruch zur Betriebsanleitung stehen. Diese Unterlagen zur Beschreibung der Maschine müssen die Angaben gemäß § 74 über den von der Maschine ausgehenden Luftschall und bei in der Hand gehaltenen Maschinen und/oder bei von Hand geführten Maschinen die Angaben gemäß § 79 über Vibrationen enthalten.

§ 73. (1) In der Betriebsanleitung müssen erforderlichenfalls die Installations- und Montagevorschriften zur Verminderung von Lärm und Vibrationen enthalten sein, wie etwa Verwendung von Geräuschdämpfern, Art und Masse des Sockels.

(2) Ist die bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine in explosionsfähiger Atmosphäre vorgesehen, müssen in der Betriebsanleitung alle notwendigen Informationen enthalten sein.

(3) Bei der Abfassung und Gestaltung von Betriebsanleitungen für Maschinen, die auch zur bestimmungsgemäßen Verwendung durch Privatpersonen bestimmt sind, muß auch dem allgemeinen Wissensstand

und der Verständnisfähigkeit, die nach vernünftigem Ermessen von solchen Verwendern erwartet werden kann, Rechnung getragen werden.

§ 74. (1) Die Betriebsanleitung muß folgende Angaben über den von der Maschine ausgehenden Luftschall enthalten (tatsächlicher Wert oder anhand der Messung an einer identischen Maschine ermittelter Wert):

1. A-bewerteter äquivalenter Dauerschalldruckpegel an den Arbeitsplätzen der Bedienungspersonen, wenn er über 70 dB(A) liegt; ist der Pegel niedriger als oder gleich 70 dB(A), genügt die Angabe ,,<70 dB(A) '' beziehungsweise ,,= 70 dB(A)'';
2. Höchstwert des momentanen C-bewerteten Schalldrucks an den Arbeitsplätzen der Bedienungspersonen sofern er 63 Pa (130 dB bezogen auf 20 mikroPa) übersteigt;
3. Schalleistungspegel der Maschine, wenn der A-bewertete äquivalente Dauerschalldruckpegel an den Arbeitsplätzen der Bedienungspersonen über 85 dB(A) liegt.

(2) Bei Maschinen mit sehr großen Abmessungen dürfen statt des Schalleistungspegels die äquivalenten Dauerschalldruckpegel an bestimmten Stellen im Maschinenumfeld angegeben werden.

(3) Werden keine harmonisierten Normen (EN) oder sie umsetzende österreichische Normen (ÖNORM EN) angewendet, so ist zur Ermittlung der Geräuschemission der für die Maschine am besten geeignete Meßcode zu verwenden.

(4) Es muß angegeben werden, welche Meßverfahren verwendet wurden und unter welchen Betriebsbedingungen der Maschine die Messungen vorgenommen wurden.

(5) Wenn sich die Arbeitsplätze der Bedienungspersonen nicht festlegen lassen oder nicht festgelegt sind, sind die Schalldruckpegelmessungen in einem Abstand von 1 Meter von der Maschinenoberfläche und 1,60 Meter über dem Boden oder der Zugangsplattform vorzunehmen. Der höchste Schalldruckwert und der dazugehörige Meßpunkt sind anzugeben.

TEIL 2:

ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN NAHRUNGSMITTELMASCHINEN

§ 75. Maschinen, die für die Zubereitung und Behandlung von Lebensmitteln bestimmt sind, wie zum Kochen, Kühlen, Auftauen, Waschen, Handhaben, Verpacken, Lagern, Transportieren, Vertreiben, müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß die Gefahr einer Infektion, Krankheit oder Ansteckung ausgeschaltet ist.

§ 76. Darüber hinaus müssen folgende Hygieneregeln beachtet werden:

1. Die Materialien, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen oder kommen können, müssen den einschlägigen Rechtsvorschriften und Normen genügen. Die Maschine muß so ausgelegt und gebaut sein, daß die Materialien vor jeder Verwendung sauber sein können.
2. Alle Flächen sowie ihre Verbindung müssen glatt sein, sie dürfen weder Rauhheit noch Vertiefungen, in denen sich organische Stoffe festsetzen können, aufweisen.
3. Die Verbindungen müssen so ausgelegt sein, daß vorstehende Teile, Leisten und versteckte Ecken auf ein Mindestmaß beschränkt sind. Sie sollen vorzugsweise geschweißt oder lückenlos verleimt sein.

4. Alle mit Lebensmitteln in Berührung kommen den Flächen müssen leicht zu reinigen und zu desinfizieren sein, allenfalls nach Abnehmen der leicht montierbaren Teile. Die Innenflächen müssen durch Ausrundungen mit ausreichendem Durchmesser verbunden sein, damit sie vollständig gereinigt werden können.
5. Von Lebensmitteln stammende Flüssigkeiten sowie Reinigungs-, Desinfizierungs- und Spülmittel müssen ungehindert aus der Maschine abfließen können, allenfalls in ,,Reinigungs''-Stellung.
6. Die Maschine muß so ausgelegt und gebaut sein, daß jegliche Infiltration von Flüssigkeiten, Festsetzung organischer Stoffe oder das Eindringen von Lebewesen, insbesondere von Insekten in die zur Reinigung nicht zugänglichen Bereiche der Maschine verhindert wird, wie etwa bei Maschinen, die nicht auf ein Gestell oder Fahrwerk montiert sind, durch eine Abdichtung zwischen Maschine und Maschinensockel, durch Verwendung dichter Verbindungen.
7. Die Maschine muß so ausgelegt und gebaut sein, daß Betriebsstoffe, wie etwa Schmiermittel, nicht mit den Lebensmitteln in Berührung kommen können. Die Maschine muß gegebenenfalls so ausgelegt und gebaut sein, daß die Beachtung dieser Anforderung überprüft werden kann.

§ 77. Ergänzend zu § 71 müssen in der Betriebsanleitung die empfohlenen Reinigungs-, Desinfizierungs- und Spülmittel und -verfahren angegeben werden, und zwar nicht nur für die leicht zugänglichen Teile, sondern auch für den Fall, daß eine Reinigung an Ort und Stelle bei den Teilen notwendig ist, zu denen ein Zugang unmöglich oder nicht ratsam ist, wie etwa bei Rohrleitungen.

TEIL 3:

ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, DIE IN DER HAND GEHALTEN ODER VON HAND GEFÜHRT WERDEN

§ 78. In der Hand gehaltene oder von Hand geführte tragbare Maschinen müssen den folgenden Anforderungen entsprechen:
1. Sie müssen je nach Maschinentyp eine ausreichend große Auflagefläche und eine ausreichende Zahl von richtig dimensionierten und angeordneten Griffen besitzen, um die Stabilität der Maschine bei bestimmungsgemäßer Verwendung zu gewährleisten.
2. Falls die Griffe nicht ohne Gefahr losgelassen werden können, müssen die Maschinen mit Befehlseinrichtungen zum Ingangsetzen und/oder Stillsetzen ausgestattet sein, die so angeordnet sind, daß es zur Betätigung dieser Einrichtungen nicht erforderlich ist, die Griffe loszulassen. Dies gilt nicht, wenn diese Anforderung technisch nicht erfüllbar ist oder wenn es eine unabhängige Steuerung gibt.
3. Sie müssen so ausgelegt, gebaut oder ausgerüstet sein, daß Gefährdungen durch ungewollte Inbetriebnahme und/oder ungewolltes Inbetriebbleiben, nachdem die Griffe losgelassen worden sind, vermieden werden. Ersatzvorkehrungen müssen getroffen werden, wenn diese Anforderung technisch nicht erfüllbar ist.
4. In der Hand gehaltene Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß gegebenenfalls das Eindringen des Werkzeuges in das bearbeitete Material optisch kontrolliert werden kann.

§ 79. (1) Ergänzend zu § 71 muß in der Betriebsanleitung über die Vibrationen, die von den in der Hand gehaltenen oder von Hand

geführten Maschinen ausgehen, folgende Angabe enthalten sein:

Gewichteter Effektivwert der Beschleunigung, dem die oberen Körpergliedmaßen ausgesetzt sind, falls der nach den entsprechenden Prüfregeln ermittelte Wert über 2,5 m/s hoch 2 liegt. Liegt die Beschleunigung nicht über 2,5 m/s hoch 2, so ist dies anzugeben.

(2) Bestehen für die Vibrationsmessung keine einschlägigen Prüfregeln, so sind die verwendeten Meßverfahren und die Bedingungen, unter denen die Messungen durchgeführt wurden, anzugeben.

TEIL 4:

ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN ZUR BEARBEITUNG VON HOLZ UND GLEICHARTIGEN WERKSTOFFEN

§ 80. Holzbearbeitungsmaschinen und Maschinen zur Bearbeitung von Werkstoffen mit Eigenschaften und Bearbeitungsweisen, die denen von Holz vergleichbar sind, wie etwa Kork, Bein, Hartkautschuk, harten Kunststoffen und vergleichbaren Werkstoffen, müssen folgenden Anforderungen entsprechen:

1. Die Maschinen müssen so ausgelegt, gebaut oder ausgerüstet sein, daß das zu bearbeitende Werkstück sicher aufgelegt und geführt werden kann. Wird das zu bearbeitende Werkstück auf einem Arbeitstisch in der Hand gehalten, so muß dieser Tisch während der Arbeit eine ausreichende Standsicherheit gewährleisten und darf die Bewegung des Werkstückes nicht behindern.
2. Kann die Maschine unter Einsatzbedingungen verwendet werden, die Gefahren eines Rückschlages von Holzstücken mit sich bringen, so muß sie derart ausgelegt, gebaut oder ausgerüstet sein, daß ein Rückschlag vermieden wird oder, wenn dies nicht der Fall ist, der Rückschlag für die Bedienungspersonen und/oder die gefährdeten Personen keine Gefahren mit sich bringt.
3. Die Maschine muß über selbsttätige Bremsen verfügen, die das Werkzeug in ausreichend kurzer Zeit zum Stillstand bringen, wenn beim Auslaufen die Gefahr eines Kontaktes mit dem Werkzeug besteht.
4. Ist das Werkzeug in eine nicht vollautomatisch arbeitende Maschine eingebaut, so ist diese Maschine so auszulegen und zu bauen, wie etwa durch den Einsatz von Werkzeugen mit kreisförmigem Querschnitt und einer Begrenzung der Spandicke, daß Verletzungen vermieden werden oder der Grad etwaiger Verletzungen so gering wie möglich gehalten wird.

TEIL 5:

ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN ZUR VERMEIDUNG VON GEFAHREN, DIE SICH AUS DER BEWEGLICHKEIT VON MASCHINEN ERGEBEN

Allgemeine Bestimmungen

§ 81. (1) Maschinen, von denen auf Grund ihrer Beweglichkeit Gefährdungen ausgehen, müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß sie den folgenden, auf sie zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen entsprechen.

(2) Durch die Beweglichkeit bedingte Gefährdungen bestehen stets bei selbstfahrenden, gezogenen, geschobenen oder auf einer anderen Maschine oder Zugmaschine mitgeführten Maschinen, die in Arbeitszonen eingesetzt werden und bei der Arbeit beweglich sein müssen oder ein

kontinuierliches oder halbkontinuierliches Verfahren zu aufeinanderfolgenden festen Arbeitsstellen erfordern. Sie bestehen auch bei Maschinen, die zwar während der Arbeit nicht verfahren werden, aber über Vorrichtungen verfügen können, mit denen sie sich gegebenenfalls leichter an eine andere Stelle bewegen lassen, wie etwa mit Rädern, Rollen oder Kufen versehene oder auf Gestellen oder Wagen angeordnete Maschinen.

(3) Um festzustellen, ob Bodenfräsen oder Hackfräsen keine unzumutbaren Gefahren für die gefährdeten Personen darstellen, muß der Hersteller oder sein in Österreich Bevollmächtigter oder der Inverkehrbringer für jeden Maschinentyp die entsprechenden Prüfungen durchführen oder durchführen lassen.

Beleuchtung

§ 82. Selbstfahrende Maschinen, die für die Verwendung an unbeleuchteten Orten bestimmt sind, müssen unbeschadet anderer Rechtsvorschriften wie etwa kraftfahrrechtlichen oder schiffahrtsrechtlichen Vorschriften, eine der auszuführenden Arbeit entsprechende Beleuchtungseinrichtung aufweisen.

Auslegung der Maschinen im Hinblick auf ihre Handhabung

§ 83. Bei der Handhabung der Maschinen und/oder ihrer Teile nach den Anweisungen des Herstellers darf es nicht zu unbeabsichtigten Lageveränderungen oder Gefährdungen infolge mangelnder Standsicherheit kommen können.

Arbeitsplätze

Fahrerplatz

§ 84. (1) Der Fahrerplatz ist nach ergonomischen Grundsätzen auszulegen. Die Sicht vom Fahrerplatz aus muß so gut sein, daß der Fahrer die Maschine und ihre Werkzeuge unter den vorgesehenen Einsatzbedingungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung gefahrlos für sich und andere Personen handhaben kann. Gefahren durch unzureichende Direktsicht muß erforderlichenfalls durch geeignete Hilfsvorrichtungen begegnet werden.

(2) Es können auch mehrere Fahrerplätze vorgesehen sein. In diesem Fall muß jedoch jeder Fahrerplatz mit allen erforderlichen Stellteilen ausgestattet sein. Wenn mehrere Fahrerplätze vorhanden sind, ist die Maschine so auszulegen, daß die Verwendung eines Fahrerplatzes die gleichzeitige Verwendung der anderen Fahrerplätze ausschließt. Hievon ausgenommen sind Notbefehlseinrichtungen.

(3) Die Maschine muß so ausgelegt und gebaut sein, daß am Fahrerplatz keine Gefährdung des Fahrers und der anderen aufsitzenden Bedienungspersonen durch unbeabsichtigtes Berühren von Rädern oder Ketten möglich ist.

(4) Der Fahrerplatz muß so ausgelegt und ausgeführt sein, daß eine Gesundheitsgefährdung durch Auspuffgase und/oder Sauerstoffmangel verhindert wird.

Fahrerkabine

§ 85. (1) Sofern es die Abmessungen zulassen, ist der Fahrerplatz für den aufsitzenden Fahrer so auszulegen und auszuführen, daß er mit einer Kabine ausgestattet werden kann. In diesem Fall muß eine Stelle zur Aufbewahrung der notwendigen Anweisungen für den Fahrer und/oder das Bedienungspersonal vorgesehen sein.

(2) Wenn eine Gefährdung durch gefährliche Arbeitsumwelt gegeben ist, muß der Fahrerplatz mit einer geeigneten Kabine ausgerüstet sein.

(3) Wenn eine Maschine mit einer Kabine ausgestattet ist, so muß diese so ausgelegt, gebaut und/oder ausgerüstet sein, daß gute Arbeitsbedingungen für den Fahrer gewährleistet sind und er gegen bestehende Gefahren geschützt ist, wie etwa unsachgemäße Heizung und Belüftung, unzureichende Sichtverhältnisse, zu großer Lärm, zu starke Schwingungen, herabfallende Gegenstände, Eindringen von Gegenständen, Überrollen.

(4) Der Ausstieg muß ein schnelles Verlassen der Kabine gestatten. Außerdem ist ein Notausstieg vorzusehen, der in eine andere Richtung als der Hauptausstieg weist.

(5) Die für die Kabine und ihre Ausstattung verwendeten Werkstoffe müssen schwerentzündlich sein.

Fahrersitz

§ 86. (1) Der Fahrersitz einer Maschine muß dem Fahrer Halt bieten und nach ergonomischen Grundsätzen konstruiert sein.

(2) Der Fahrersitz muß so ausgelegt sein, daß die Schwingungen, die auf den Fahrer übertragen werden, auf ein vertretbares Mindestmaß reduziert werden. Die Sitzverankerung muß allen Belastungen standhalten, denen sie insbesondere im Falle eines Überrollens ausgesetzt sein kann. Wenn sich unter den Füßen des Fahrers kein Boden befindet, muß der Fahrer über rutschsichere Fußstützen verfügen können.

(3) Wenn die Maschine mit einem Überrollschutzaufbau ausgerüstet werden kann, so ist der Fahrersitz mit einem Sicherheitsgurt oder einer gleichwertigen Vorrichtung zu versehen, die den Fahrer auf dem Sitz hält, ohne ihn bei den notwendigen Fahrbewegungen oder möglicherweise durch die Sitzaufhängung hervorgerufenen Bewegungen zu behindern.

Weitere Bedienungsplätze

§ 87. (1) Wenn bei bestimmungsgemäßer Verwendung gelegentlich oder regelmäßig andere Bedienungspersonen als der Fahrer zum Mitfahren oder zur Arbeit auf der Maschine mitgeführt werden, so sind geeignete Plätze vorzusehen, die eine sichere Beförderung oder Arbeit, insbesondere ohne Sturzgefahr, gestatten.

(2) Sofern dies die Arbeitsbedingungen zulassen, sind diese Plätze mit Sitzen auszustatten.

(3) Wenn der Fahrerplatz mit einer Kabine ausgerüstet sein muß, so sind auch die anderen Bedienungsplätze vor den Gefährdungen zu schützen, die den Schutz des Fahrerplatzes erforderlich machen.

Betätigungseinrichtungen

Stellteile

§ 88. (1) Der Fahrer muß vom Fahrerplatz aus alle für den Betrieb der Maschine erforderlichen Stellteile betätigen können. Ausgenommen hievon sind Funktionen, die nur über außerhalb des Fahrerplatzes befindliche Stellteile sicher ausgeführt werden können. Dies gilt für andere Arbeitsplätze als den Fahrerplatz, die von anderen Bedienungspersonen als dem Fahrer betreut werden oder für den Fall, daß der Fahrer seinen Fahrerplatz verlassen muß, um den betreffenden Bedienungsvorgang sicher ausführen zu können.

(2) Gegebenenfalls vorhandene Pedale müssen so ausgelegt, ausgebildet und angeordnet sein, daß sie vom Fahrer mit möglichst geringer Verwechslungsgefahr sicher betätigt werden können. Sie müssen eine rutschsichere Oberfläche aufweisen und leicht zu reinigen sein.

(3) Stellteile, deren Betätigung Gefährdungen, insbesondere gefährliche Bewegungen hervorrufen können, müssen in ihre Ausgangsstellung zurückkehren, sobald die Bedienungsperson sie loslassen. Dies gilt nicht für Stellteile mit mehreren vorgegebenen Stellungen.

(4) Bei Maschinen auf Rädern muß die Lenkung so ausgelegt und ausgeführt sein, daß heftige Ausschläge des Lenkrades oder Lenkhebels auf Grund von Stoßbeanspruchungen der gelenkten Räder gedämpft werden.

(5) Stellteile zum Sperren des Differentials müssen so ausgelegt und angeordnet sein, daß sie die Entsperrung des Differentials gestatten, wenn die Maschine in Bewegung ist.

(6) Für die Beweglichkeitsfunktion gilt der Grundsatz nicht, wonach die gefährdete Person die Zeit und Möglichkeit haben muß, das Ingangsetzen der Maschine rasch zu verhindern (§ 22 Abs. 6 letzter Satz).

Ingangsetzen und Verfahren

§ 89. (1) Selbstfahrende Maschinen mit aufsitzendem Fahrer müssen mit Vorrichtungen ausgestattet sein, um unbefugte Personen davon abzuhalten, den Motor in Gang zu setzen.

(2) Bei selbstfahrenden Maschinen mit aufsitzendem Fahrer dürfen durch Stellteile gesteuerte Verfahrbewegungen nur dann erfolgen können, wenn sich der Fahrer am Fahrerplatz befindet.

(3) Wenn eine Maschine für die Arbeiten mit Vorrichtungen auszurüsten ist, die über das normale Lichtraumprofil der Maschine hinausgehen, wie Stabilisatoren oder Ausleger, so muß der Fahrer vor dem Verfahren der Maschine überprüfen können, ob die Stellung dieser Vorrichtungen ein sicheres Verfahren erlaubt. Dies gilt auch für alle Teile, die sich in einer bestimmten Stellung, erforderlichenfalls gesperrt, befinden müssen, damit die Maschine gefahrlos verfahren werden kann.

(4) Das Verfahren der Maschine ist von der sicheren Stellung der in

Abs. 3 angeführten Teile abhängig zu machen, wenn dies technisch und wirtschaftlich machbar ist.

(5) Eine Verfahrbewegung darf nicht erfolgen können, wenn der Motor in Gang gesetzt wird.

Stillsetzen

§ 90. (1) Unbeschadet der kraftfahrrechtlichen Vorschriften müssen selbstfahrende Maschinen sowie dazugehörige Anhänger die Anforderungen im Hinblick auf Verlangsamen, Bremsen, Anhalten und Feststellen erfüllen, die unter allen Bedingungen in bezug auf Betrieb, Belastung, Fahrtgeschwindigkeit, Bodenbeschaffenheit und Gefälle, wie sie vom Hersteller vorgesehen und unter normalen Verhältnissen anzutreffen sind, die nötige Sicherheit gewährleisten.

(2) Selbstfahrende Maschinen müssen vom Fahrer mittels einer entsprechenden Hauptvorrichtung abgebremst und angehalten werden können. Sofern es zur Wahrung der Sicherheit bei Versagen der Hauptvorrichtung oder beim Ausfall der zur Betätigung dieser Vorrichtung benötigten Energie erforderlich ist, muß außerdem das Abbremsen und Anhalten über eine Notvorrichtung mit völlig unabhängigen und leicht zugänglichen Stellteilen möglich sein.

(3) Sofern es die Sicherheit erfordert, muß die Maschine mit Hilfe einer Feststelleinrichtung arretierbar sein. Als Feststelleinrichtung kann eine der in Absatz 2 bezeichnete Vorrichtung dienen, wenn sie rein mechanisch betätigt wird.

(4) Eine ferngesteuerte Maschine muß so ausgelegt und gebaut sein, daß sie selbsttätig anhält, wenn der Fahrer die Kontrolle über sie verloren hat.

(5) Die Bestimmungen über normales Stillsetzen (§ 24), Stillsetzen im Notfall (§ 25) und Stillsetzen bei verketteten Anlagen (§ 26) gelten nicht für die Funktion ,,Verfahrbewegung''.

Verfahrbewegung mitgängergeführter Maschinen

§ 91. (1) Bei einer mitgängergeführten selbstfahrenden Maschine dürfen Verfahrbewegungen nur bei ununterbrochener Betätigung des entsprechenden Stellteils durch den Mitgänger erfolgen können. Insbesondere darf eine Verfahrbewegung nicht erfolgen können, wenn der Motor in Gang gesetzt wird.

(2) Die Stellteile von mitgängergeführten Maschinen müssen so ausgelegt sein, daß eine Gefährdung auf Grund einer unbeabsichtigten Bewegung der Maschine in Richtung auf den Fahrer so gering wie möglich ist. Dies gilt insbesondere für Gefährdungen durch Überfahren oder durch Drehwerkzeuge.

(3) Die normale Verfahrgeschwindigkeit der Maschine muß sich mit der Schrittgeschwindigkeit des Mitgängers vereinbaren lassen.

(4) Bei Maschinen, auf denen ein Drehwerkzeug angebracht werden kann, muß sichergestellt sein, daß bei eingelegtem Rückwärtsgang das Werkzeug nicht angetrieben werden kann, es sei denn, die Verfahrbewegung wird durch die Bewegung des Werkzeugs bewirkt. In diesem Fall ist es ausreichend, wenn die Geschwindigkeit im Rückwärtsgang so bemessen ist, daß sie für den Mitgänger keine Gefahr

darstellt.

Störung des Steuerkreises

§ 92. Bei einer Störung der Versorgung der gegebenenfalls vorgesehenen Hilfskraftlenkung muß sich die Maschine weiterhin lenken lassen, um stillgesetzt werden zu können.

Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefahren

Nicht über Stellteile gesteuerte Bewegungen

§ 93. (1) Jedwede Verschiebung eines arretierten Maschinenteils aus seiner Ausgangslage ohne Betätigung der Stellteile darf zu keiner Gefahr für gefährdete Personen führen.

(2) Maschinen müssen so ausgelegt, gebaut und gegebenenfalls auf ihrem beweglichen Gestell montiert sein, daß beim Verfahren unkontrollierte Schwingungen ihres Schwerpunktes ihre Standsicherheit nicht beeinträchtigen oder ihre Struktur keinen übermäßigen Beanspruchungen aussetzen.

Bruchgefahr beim Betrieb

§ 94. Mit hoher Geschwindigkeit umlaufende Maschinenteile, bei denen trotz aller Vorsichtsmaßnahmen Bruch- oder Berstgefahr besteht, müssen so montiert und abgedeckt sein, daß etwaige Splitter aufgefangen werden oder, falls dies nicht möglich ist, den Fahrerplatz und/oder die anderen Arbeitsplätze nicht erreichen können.

Überrollen

§ 95. (1) Besteht bei einer selbstfahrenden Maschine mit aufsitzendem Fahrer und gegebenenfalls mitfahrenden Bedienungspersonen Überrollgefahr, so muß die Maschine entsprechend ausgelegt und mit Verankerungspunkten versehen sein, an denen ein Überrollschutzaufbau (ROPS) montiert werden kann.

(2) Der Überrollschutzaufbau muß so beschaffen sein, daß er dem aufsitzenden Fahrer und den gegebenenfalls mitfahrenden Bedienungspersonen beim Überrollen einen angemessenen Verformungsgrenzbereich (DLV) sichert. Um festzustellen, ob der Überrollschutzaufbau diesem Erfordernis entspricht, sind für jeden Überrollschutzaufbautyp die geeigneten Tests durchzuführen oder durchführen zu lassen.

(3) Die folgenden Erdbewegungsmaschinen mit einer Leistung von mehr als 15 kW müssen mit einem Überrollschutzaufbau ausgerüstet sein

1. Rad- oder Raupenlader,
2. Baggerlader,
3. Rad- oder Raupenschlepper,
4. Motorschürfwagen (Scraper) mit oder ohne Selbstlader,
5. Planierraupen,
6. knickgelenkte Muldenkipper.

Herabfallende Gegenstände

§ 96. (1) Besteht bei einer Maschine mit aufsitzendem Fahrer und gegebenenfalls mitfahrenden anderen Bedienungspersonen eine Gefahr durch herabfallende Gegenstände oder herabfallendes Material, so muß die Maschine, sofern es ihre Abmessungen gestatten, entsprechend ausgelegt und mit Verankerungspunkten versehen sein, daß ein Schutzaufbau gegen herabfallende Gegenstände (FOPS) angebracht werden kann.

(2) Der Schutzaufbau gegen herabfallende Gegenstände muß so beschaffen sein, daß er dem Fahrer und den gegebenenfalls mitfahrenden Bedienungspersonen beim Herabfallen von Gegenständen oder Material einen angemessenen Verformungsgrenzbereich (DLV) sichert. Um festzustellen, ob der Schutzaufbau gegen herabfallende Gegenstände dem Erfordernis entspricht, sind für jeden Typ von Schutzaufbauten gegen herabfallende Gegenstände die geeigneten Tests durchzuführen oder durchführen zu lassen.

Zugänge

§ 97. Aufstiegsmöglichkeiten und Haltemöglichkeiten müssen so ausgelegt, ausgeführt und angeordnet sein, daß die Bedienungspersonen sie instinktiv benützen und sich nicht stattdessen der Stellteile bedienen.

Anhängevorrichtungen

§ 98. (1) Maschinen, die zum Ziehen eingesetzt werden sollen oder gezogen werden sollen, müssen mit Anhängevorrichtungen oder Kupplungen versehen sein, die so ausgelegt, ausgeführt und angeordnet sind, daß ein leichtes und sicheres An- und Abkuppeln gewährleistet ist und ein zufälliges Abkuppeln während des Einsatzes verhindert wird.

(2) Wenn es die Stützlast an der Deichsel erfordert, müssen diese Maschinen mit einer Stützeinrichtung ausgerüstet sein, deren Auflagefläche der Stützlast und dem Boden angepaßt sein muß.

Kraftübertragung zwischen selbstfahrenden Maschinen oder Zugmaschinen und angetriebenen Maschinen

§ 99. (1) Gelenkwellen zur Kraftübertragung zwischen einer selbstfahrenden Maschine oder einer Zugmaschine und dem ersten festen Lager einer angetriebenen Maschine müssen von der selbstfahrenden Maschine oder der Zugmaschine her und von der angetriebenen Maschine her über die gesamte Länge des Wellenstrangs und der Gelenke geschützt sein.

(2) Die Zapfwelle (PTO) der selbstfahrenden Maschine oder der Zugmaschine, an die die Gelenkwelle angekuppelt wird, muß entweder durch einen an der selbstfahrenden Maschine oder Zugmaschine befestigten Schutzschild oder eine andere den gleichen Schutz gewährleistende Vorrichtung geschützt sein.

(3) Die angetriebene Welle der gezogenen Maschine muß von einem an der gezogenen Maschine befestigten Schutzgehäuse umschlossen sein.

(4) Ein Drehmomentbegrenzer oder ein Freilauf für die Gelenkwelle ist nur auf der Seite zulässig, auf der sie mit der angetriebenen

Maschine gekuppelt ist. In diesem Fall ist die Einbaulage auf der Gelenkwelle anzugeben.

(5) Eine gezogene Maschine, für deren Betrieb eine Gelenkwelle erforderlich ist, die sie mit einer selbstfahrenden Maschine oder einer Zugmaschine verbindet, muß mit einem Gelenkwellen-Haltesystem versehen sein, das sicherstellt, daß die Gelenkwelle und ihre Schutzeinrichtungen beim Ankuppeln der gezogenen Maschine nicht durch Berührung mit dem Boden oder einem Maschinen teil beschädigt werden.

(6) Die außenliegenden Teile der Schutzeinrichtung müssen so ausgelegt, ausgeführt und angeordnet sein, daß sie sich nicht mit der Gelenkwelle drehen können. Bei einfachen Gelenken muß die Schutzeinrichtung die Welle bis zu den Enden der inneren Gelenkgabeln, bei Weitwinkel-Gelenken mindestens bis zur Mitte des äußeren Gelenks oder der äußeren Gelenke bedecken.

(7) Wenn in der Nähe der Gelenkwelle Zugänge zu den Arbeitsplätzen vorgesehen sind, ist dafür zu sorgen, daß die Wellenschutzeinrichtungen (Abs. 6) nicht als Trittstufen benützt werden können, falls sie nicht für diesen Zweck ausgelegt und gebaut sind.

Bewegliche Übertragungselemente

§ 100. Abweichend von § 39 brauchen bei Verbrennungsmotoren die beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen, die den Zugang zu den beweglichen Teilen im Motorraum versperren, keine Verriegelungseinrichtung aufzuweisen, wenn sie nur unter Verwendung eines Werkzeugs oder eines Schlüssels oder durch Betätigung eines Stellteils am Fahrerplatz, der sich in einer völlig geschlossenen Kabine mit verriegelbarem Zugang befindet, zu öffnen sind.

Schutzmaßnahmen gegen sonstige Gefahren

Sicherung der Batterie

§ 101. (1) Das Batteriegehäuse muß so gebaut und angebracht sein, und die Batterie muß so eingebaut sein, daß die Möglichkeit eines Verspritzens von Elektrolyt auf die Bedienungspersonen selbst bei Überrollen und/oder das Ansammeln von Dämpfen an den Bedienungsplätzen weitestgehend ausgeschlossen ist.

(2) Die Maschine muß so ausgelegt und gebaut sein, daß die Batterie mit Hilfe einer für diesen Zweck vorgesehenen und leicht zugänglichen Vorrichtung abgeklemmt werden kann.

Brand

§ 102. Entsprechend den Gefährdungen, die der Hersteller beim Einsatz der Maschine gegeben sieht, muß die Maschine, soweit es ihre Abmessungen zulassen, entweder die Möglichkeit vorsehen, leicht zugängliche Feuerlöscher anzubringen oder mit einem in die Maschine integrierten Feuerlöschsystem ausgerüstet sein.

Emission von Stäuben, Gasen, Flüssigkeiten, Dämpfen oder sonstigen Abfallprodukten

§ 103. (1) Bei Gefährdungen durch die Emission von Stäuben, Gasen, Flüssigkeiten, Dämpfen oder sonstigen Abfallprodukten dürfen an Stelle der Auffangvorrichtungen gemäß § 59 andere Mittel, wie Bindung durch Wasserzerstäubung, eingesetzt werden.

(2) Wenn die Hauptfunktion der Maschine das Versprühen von Stoffen ist, kommen die Auffang- und/oder Absaugeinrichtungen (§ 59 Abs. 2) nicht zur Anwendung.

Hinweise

Signaleinrichtungen und Warnhinweise

§ 104. (1) Wenn es für die Sicherheit von gefährdeten Personen erforderlich ist, müssen die Maschinen mit Signaleinrichtungen und/oder Schildern mit Anweisungen für ihre Verwendung Rüstung und Wartung versehen sein. Diese sind so zu wählen oder auszulegen und auszuführen, daß sie deutlich zu erkennen und dauerhaft sind.

(2) Unbeschadet der kraftfahrrechtlichen Vorschriften müssen Maschinen mit aufsitzendem Fahrer folgende Vorrichtungen aufweisen:

1. eine akustische Warnvorrichtung, mit der gefährdete Personen gewarnt werden können,
2. ein auf die vorgesehenen Einsatzbedingungen abgestelltes Lichtsignalsystem, wie Bremsleuchten, Rückfahrleuchten, Rundumkennleuchten.

(3) Ferngesteuerte Maschinen, bei denen unter normalen Einsatzbedingungen Stoß- und Quetschgefahr besteht, müssen mit entsprechenden Einrichtungen, die ihre Bewegungen anzeigen oder Einrichtungen zum Schutz der gefährdeten Personen ausgerüstet sein. Dies gilt auch für Maschinen, die bei ihrem Einsatz immer wieder auf ein und derselben Achse vorwärts und rückwärts bewegt werden und bei denen der Fahrer keine Direktsicht nach hinten hat.

(4) Ein ungewolltes Abschalten aller Warn- und Signaleinrichtungen muß von der Konstruktion her ausgeschlossen sein. Wenn es für die Sicherheit erforderlich ist, sind diese Einrichtungen mit Funktionskontrollvorrichtungen zu versehen, die den Bedienungspersonen etwaige Störungen anzeigen.

(5) Maschinen, bei denen die eigenen Bewegungen und die ihrer Werkzeuge eine besondere Gefährdung darstellen, müssen eine Aufschrift tragen, die es untersagt, sich der Maschine während des Betriebes zu nähern. Sie muß aus einem ausreichenden Abstand lesbar sein, bei dem die Sicherheit der Personen, die sich in der Nähe der Maschine aufhalten müssen, gewährleistet ist.

Kennzeichnung

§ 105. Die Mindesthinweise bei der Kennzeichnung gemäß § 70 sind durch folgende Hinweise zu ergänzen:

1. Nennleistung in kW,
2. Masse in kg beim gängigsten Betriebszustand,
3. gegebenenfalls maximale Zugbeanspruchung am Zughaken in N,
4. gegebenenfalls maximale Stützlastbeanspruchung des Zughakens in vertikaler Richtung in N.

Betriebsanleitung

§ 106. (1) Die Mindesthinweise in der Betriebsanleitung gemäß § 71 sind durch folgende Hinweise bezüglich die Vibrationen der Maschine - entweder in tatsächlichen Werten oder in an einer identischen Maschine gemessenen Werten - zu ergänzen:

1. gewichteter Effektivwert der Beschleunigung, dem die oberen Körpergliedmaße ausgesetzt sind, falls der Wert über 2,5 m/s hoch 2 liegt; beträgt dieser Wert nicht mehr als 2,5 m/s hoch 2, so ist dies anzugeben,
2. gewichteter Effektivwert der Beschleunigung, dem der Körper (Füße oder Sitzfläche) ausgesetzt ist, falls der Wert über 0,5 m/s hoch 2 liegt; beträgt dieser Wert nicht mehr als 0,5 m/s hoch 2, so ist dies anzugeben.

(2) Werden keine einschlägigen harmonisierten Normen (EN) oder sie umsetzende österreichische Normen (ÖNORM EN) angewendet, so sind die Vibrationen nach dem für die Maschine am besten geeigneten Meßcode zu messen. Die Betriebsbedingungen der Maschine während des Meßvorganges sowie die angewendeten Meßverfahren sind anzugeben.

(3) Bei Maschinen, die je nach Ausrüstung verschiedene Verwendungen gestatten, müssen, um eine sichere Montage und Verwendung zu ermöglichen, die erforderlichen Angaben auf der Grundmaschine, auf der auswechselbare Ausrüstungen montiert werden können, und auf den auswechselbaren Ausrüstungen gemacht werden.

TEIL 6:

ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN ZUR AUSSCHALTUNG DER SPEZIELLEN GEFAHREN DURCH HEBEVORGÄNGE

Allgemeine Bestimmungen

§ 107. (1) Maschinen, von denen durch Hebevorgänge bedingte Gefährdungen ausgehen, vor allem Gefährdungen durch Herabfallen, Aufprallen oder Kippen von Nutzlasten bei ihrer Beförderung, müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß sie den folgenden auf sie zutreffenden Anforderungen entsprechen.

(2) Solche Gefährdungen bestehen insbesondere bei Maschinen, die zur Beförderung von Einzellasten unter Höhenverlagerung dienen. Solche Nutzlasten können aus Stückgütern oder Schüttgütern bestehen.

Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefahren

Standsicherheit

§ 108. (1) Maschinen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß die gemäß § 31 geforderte Stabilität ins Betrieb und außer Betrieb, einschließlich während des gesamten Transports, des Auf- und Abbaus, bei vorhersehbaren Ausfällen und auch bei Prüfungen gemäß der Betriebsanleitung gewährleistet ist.

(2) Hiezu müssen die geeigneten Prüfmittel herangezogen werden. Im besonderen bei selbstfahrenden Flurförderzeugen mit einer Hubhöhe über 1,80 Meter muß für jeden Förderzeugtyp eine Stabilitätsprüfung auf der Plattform oder eine ähnliche Prüfung durchgeführt werden.

Führungen und Laufbahnen

§ 109. Die Maschinen müssen Vorrichtungen aufweisen, die auf Führungen und Laufbahnen einwirken und ein Entgleisen verhindern. Für den Fall des Entgleisens trotz dieser Vorrichtungen oder für den Fall eines Versagens eines Führungs- oder Lauforgans müssen Vorkehrungen getroffen werden, die das Herabfallen von Ausrüstungen, Bauteilen oder der Last sowie das Umkippen der Maschine verhindern.

Festigkeit

§ 110. (1) Die Maschinen, die Lastaufnahmeeinrichtungen und ihre abnehmbaren Elemente müssen den Belastungen, denen sie während ihres Betriebes und gegebenenfalls auch außerhalb ihres Betriebes ausgesetzt sind, unter den vom Hersteller vorgesehenen Montage- und Betriebsbedingungen und in allen entsprechenden Betriebszuständen, gegebenenfalls unter bestimmten Witterungseinflüssen und menschlicher Krafteinwirkung, standhalten können.

(2) Die Maschinen und Lastaufnahmeeinrichtungen sind so auszulegen und auszuführen, daß unter den vorgesehenen Einsatzbedingungen ein Versagen infolge Ermüdung oder Alterung ausgeschlossen ist.

(3) Die Werkstoffe dafür sind im Hinblick auf die vom Hersteller vorgesehene Einsatzumgebung zu wählen, insbesondere im Hinblick auf Korrosion, Abrieb, Stöße, Kaltbrüchigkeit und Alterung.

(4) Die Maschinen und Lastaufnahmeeinrichtungen müssen so ausgelegt und ausgeführt sein, daß sie den Überlastungen bei statischen Prüfungen ohne bleibende Verformung und offenkundige Mängel standhalten. Bei der Berechnung sind die Koeffizienten für die statische Prüfung zugrunde zu legen; diese sind so zu bestimmen, daß sie ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleisten und haben in der Regel folgende Werte:

1. durch menschliche Kraft bewegte Maschinen und Lastaufnahmeeinrichtungen: 1,5;
2. sonstige Maschinen: 1,25.

(5) Die Maschinen müssen so ausgelegt und ausgeführt sein, daß sie den dynamischen Prüfungen mit der maximalen Tragfähigkeit, multipliziert mit dem Koeffizienten für die dynamische Prüfung, einwandfrei standhalten. Dieser Koeffizient für die dynamische Prüfung ist so zu bestimmen, daß er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet, und hat in der Regel den Wert 1,1.

(6) Die dynamischen Prüfungen sind an der betriebsbereiten Maschine unter normalen Betriebsbedingungen durchzuführen. Diese Prüfungen sind In der Regel bei vom Hersteller festgelegter Nenngeschwindigkeit durchzuführen. Läßt der Steuerkreis der Maschine mehrere Bewegungen gleichzeitig zu, wie etwa Drehung und Verlagerung der Last, so ist der Versuch unter ungünstigsten Bedingungen vorzunehmen, das heißt in der Regel, indem die Bewegungen kombiniert werden.

Rollen, Trommeln, Ketten und Seile

§ 111. (1) Der Durchmesser der Rollen und Trommeln muß auf die Abmessungen der Seile oder Ketten, für die sie vorgesehen sind, abgestimmt sein.

(2) Rollen und Trommeln müssen so ausgelegt, ausgeführt und angebracht sein, daß die Seile oder Ketten, für die sie bestimmt

sind, ohne seitliche Abweichungen von der vorgesehenen Bahn aufgerollt werden können.

(3) Seile, die unmittelbar zum Heben oder Tragen von Lasten verwendet werden, dürfen lediglich an ihren Enden verspleißt sein. Bei Einrichtungen, die für laufendes Umrüsten entsprechend den jeweiligen Betriebserfordernissen ausgelegt sind, sind Verspleißungen auch an anderen Stellen zulässig. Der Betriebskoeffizient von Seil und Seilenden insgesamt ist so zu bestimmen, daß er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; dieser Koeffizient hat in der Regel den Wert 5.

(4) Der Betriebskoeffizient von Hebeketten ist so zu bestimmen, daß er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; dieser Koeffizient hat in der Regel den Wert 4.

(5) Um festzustellen, ob der angemessene Betriebskoeffizient erreicht ist, sind für jeden Ketten- und Seiltyp, der unmittelbar zum Heben von Lasten verwendet wird, und für jeden Seilendetyp die entsprechenden Prüfungen durchzuführen.

Anschlagmittel

§ 112. (1) Anschlagmittel sind unter Berücksichtigung der Ermüdungs- und Alterungserscheinungen, die bei einer der vorgesehenen Lebensdauer entsprechenden Anzahl von Betriebszyklen unter den für den vorgesehenen Einsatz festgelegten Betriebsbedingungen zu erwarten sind, zu dimensionieren.

(2) Der Betriebskoeffizient von Drahtseilen und ihren Enden insgesamt ist so zu bestimmen, daß er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; dieser Koeffizient hat in der Regel den Wert 5. Die Seile dürfen außer an ihren Enden keine Spleiße oder Schlingen aufweisen.

(3) Werden Ketten aus verschweißten Gliedern verwendet, so müssen die Glieder kurz sein. Der Betriebskoeffizient der Ketten ist ungeachtet ihres Typs so zu bestimmen, daß er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; dieser Koeffizient hat in der Regel den Wert 4.

(4) Der Betriebskoeffizient von Textilfaserseilen oder -gurten, der je nach Werkstoff, Fertigungsverfahren, Abmessungen und Verwendungszweck variiert, ist so zu bestimmen, daß er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; dieser Koeffizient hat in der Regel den Wert 7, sofern die verwendeten Werkstoffe von nachgewiesenermaßen sehr guter Qualität sind und das Fertigungsverfahren den vorgesehenen Betriebsbedingungen entspricht. Andernfalls hat der Wert höher zu sein, um ein gleichwertiges Sicherheitsniveau zu gewährleisten. Textilfaserseile oder -gurte dürfen außer an den Enden oder bei Endlosschlingen außer an den Ringschlußteilen keine Knoten, Spleiße oder Verbindungsstellen aufweisen.

(5) Der Betriebskoeffizient sämtlicher Metallteile eines Anschlagmittels oder der mit einem Anschlagmittel verwendeten Metallteile ist so zu bestimmen, daß er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; dieser Koeffizient hat in der Regel den Wert 4.

(6) Die maximale Tragfähigkeit eines mehrsträngigen Anschlagmittels

ist aus der maximalen Betriebstragfähigkeit des schwächsten Strangs, der Anzahl der Stränge und einem von der Anschlagart abhängigen Minderungsfaktor zu errechnen.

(7) Um festzustellen, ob der angemessene Betriebskoeffizient erreicht ist, sind für jeden Teiletyp gemäß der Abs. 2 bis 5 die entsprechenden Prüfungen durchzuführen.

Bewegungsbegrenzung

§ 113. (1) Bewegungsbegrenzungseinrichtungen müssen so funktionieren, daß sie die Maschine, an der sie angebracht sind, in sicherer Lage halten.

(2) Die Maschinen müssen so ausgelegt oder mit solchen Einrichtungen versehen sein, daß die Amplitude der Bewegung ihrer Bauteile innerhalb der vorgesehenen Grenzen gehalten wird. Die Aktivierung dieser Vorrichtungen muß gegebenenfalls durch ein Warnsignal angekündigt werden.

(3) Wenn mehrere festinstallierte oder schienengeführte Maschinen gleichzeitig Bewegungen vollziehen können und die Gefahr besteht, daß es dabei zu Zusammenstößen kommt, müssen sie so ausgelegt und gebaut sein, daß sie mit Vorrichtungen zur Ausschaltung dieser Gefahr ausgerüstet werden können.

(4) Die beweglichen Teile der Maschinen müssen so ausgelegt und ausgeführt sein, daß sich die Lasten bei partiellem oder vollständigem Energieausfall oder bei Beendigung der Betätigung durch die Bedienungsperson nicht in gefährlicher Weise verschieben oder in unkontrolliertem freien Fall herabstürzen können.

(5) Außer bei Maschinen, für deren Einsatz dies erforderlich ist, darf es unter normalen Betriebsbedingungen nicht möglich sein, eine Last allein unter Benützung einer Reibungsbremse abzusenken.

(6) Greiforgane müssen so ausgelegt und ausgeführt sein, daß ein unkontrolliertes Herabfallen der Lasten ausgeschlossen ist.

Beförderte Lasten

§ 114. (1) Der Bedienungsstand von Maschinen muß so angeordnet sein, daß der Bewegungsverlauf der in Bewegung befindlichen Teile im Hinblick auf mögliche Zusammenstöße mit Personen oder Vorrichtungen oder anderen Maschinen, die gleichzeitig Bewegungen vollziehen können und eine Gefahr darstellen könnten, maximal überwacht werden kann.

(2) Fest installierte Maschinen mit geführter Last müssen so ausgelegt und ausgeführt sein, daß gefährdete Personen von der Last oder den Gegengewichten nicht getroffen werden können.

Blitzschlag

§ 115. Bei Maschinen, die während ihres Einsatzes vom Blitz getroffen werden können, müssen entsprechende Vorkehrungen getroffen werden, daß dabei auftretende elektrische Ladungen in den Erdboden abgeleitet werden.

Spezielle Anforderungen an Hebezeuge, die nicht durch menschliche Kraft bewegt werden

Betätigungseinrichtungen

Fahrerplatz

§ 116. Die Anforderungen gemäß §§ 84 und 85 gelten auch für nicht bewegliche Maschinen (Hebezeuge).

Sitz

§ 117. Die Anforderungen gemäß § 86 Abs. 1 und 2 und gemäß § 87 gelten auch für nicht bewegliche Maschinen (Hebezeuge).

Bewegungssteuerungsorgane

§ 118. Die die Bewegungen der Maschine oder ihrer Ausrüstungen steuernden Organe müssen, sobald ihre Betätigung durch die Bedienungsperson endet, in ihre Ausgangsposition zurückkehren. Für Teilbewegungen oder vollständige Bewegungen, bei denen keine Gefahr eines An- oder Aufprallens der Nutzlast oder der Maschine besteht, können jedoch statt der vorgenannten Steuerorgane solche eingesetzt werden, die es zulassen, daß die Bewegungen automatisch bis auf verschiedene vorwählbare Ebenen erfolgen, ohne daß die Bedienungsperson das entsprechende Stellteil dauernd betätigen muß.

Belastungskontrolle

§ 119. Maschinen mit einer maximalen Tragfähigkeit von mindestens 1 000 kg oder einem Kippmoment von mindestens 40 000 Nm müssen mit Vorrichtungen versehen sein, die den Fahrer warnen und eine gefahrbringende Bewegung der Last verhindern:

1. bei Überlastung der Maschine durch Überschreiten der maximalen Tragfähigkeit oder durch Überschreiten der zulässigen Lastmomente auf Grund dieser Lasten,
2. bei Überschreiten der zulässigen Kippmomente, insbesondere durch gehobene Lasten.

Seilgeführte Einrichtungen

§ 120. Tragseile, Zugseile und Trag- und Zugseile müssen durch Gegengewichte oder eine die ständige Regelung der Seilspannung ermöglichende Vorrichtung gespannt werden.

Risiken für gefährdete Personen, Zugänge zum Arbeitsplatz oder zu den Eingriffsstellen

§ 121. (1) Maschinen mit geführter Last und Maschinen, bei denen die Lastträger eine genau festgelegte Bahn beschreiben, müssen mit Vorrichtungen ausgerüstet sein, die Risiken für die gefährdeten Personen ausschalten.

(2) Maschinen, die festgelegte Ebenen bedienen und bei denen das Bedienungspersonal die Ladefläche betreten kann, um die Ladung zu verstauen, müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß eine unkontrollierte Lageveränderung der Ladefläche insbesondere beim Be-

und Entladen vermieden wird.

Einsatztauglichkeit

§ 122. (1) Bei der Vermarktung oder der erstmaligen Inbetriebnahme ist durch selbst getroffene oder veranlaßte geeignete Maßnahmen sicherzustellen, daß die betriebsbereiten Lastaufnahmeeinrichtungen und Maschinen, sowohl hand- als auch motorbetrieben, uneingeschränkt sicher funktionieren können. Diese Maßnahmen müssen den statischen oder dynamischen Merkmalen der Maschinen Rechnung tragen.

(2) Diese Maßnahmen sind entweder in den eigenen Räumlichkeiten oder sofern sie dort nicht zusammengesetzt oder aufgebaut werden können, am Einsatzort zu treffen.

Kennzeichnung

Ketten und Seile

§ 123. (1) Jeder Strang einer Kette, eines Seiles oder eines Gurtes zum Heben einer Last, der nicht Teil einer Baugruppe ist, muß eine Kennzeichnung oder, wenn eine Kennzeichnung unmöglich ist, ein Schild oder einen nicht abnehmbaren Ring mit den erforderlichen Angaben über den Hersteller oder seinen Bevollmächtigten sowie der Kennung der entsprechenden Bescheinigung tragen.

(2) Die Bescheinigung muß die in den harmonisierten Normen (EN) oder den sie umsetzenden österreichischen Normen (ÖNORM EN) geforderten Angaben oder falls solche nicht vorliegen, die folgenden Mindestangaben enthalten:

1. Name des Herstellers oder seines Bevollmächtigten,
2. Anschrift des Herstellers oder seines Bevollmächtigten,
3. Beschreibung der Kette oder des Seils (Nennabmessungen, Konstruktion und Werkstoff),
4. jegliche metallurgische Sonderbehandlung der Ausrüstung,
5. bei Versuchen Angabe der angewendeten Norm,
6. maximale Tragfähigkeit der Kette oder des Seils (je nach dem vorgesehenen Einsatz kann auch eine Spanne von Werten angegeben werden).

Lastaufnahmeeinrichtungen

§ 124. (1) Jede Lastaufnahmeeinrichtung muß wie folgt gekennzeichnet sein:

1. Angaben zum Hersteller,
2. Angaben zum Material, etwa internationale Klasse, sofern diese für die Passung erforderlich sind,
3. maximale Tragfähigkeit,
4. Übereinstimmungszeichen.

(2) Bei Anschlagmitteln mit Teilen, wie etwa Seilen, deren unmittelbare Kennzeichnung physisch unmöglich ist, sind die vorstehenden Angaben auf einem Schild oder durch andere Mittel, die fest am Anschlagmittel befestigt sind, zu machen.

(3) Die Angaben müssen gut leserlich und an einer Stelle angebracht sein, wo sie nicht durch Bearbeitung oder Abnutzung ausgelöscht werden oder die Festigkeit des Anschlagmittels beeinträchtigen können.

Maschinen

§ 125. (1) Jede Maschine muß zusätzlich zu den Mindesthinweisen gemäß § 70 mit gut leserlichen und dauerhaft angebrachten Angaben zur Nennlast versehen sein:

1. Bei Maschinen, bei denen nur ein Wert möglich ist, klare und gut sichtbare Angabe auf der Maschine selbst,
2. wenn die Nennlast vom jeweiligen Betriebszustand der Maschine abhängig ist, muß jeder Bedienungsplatz mit einem Lastenschild versehen sein, auf dem die Nennlasten für die einzelnen Betriebszustände in Form von Skizzen, gegebenenfalls in Form einer Tabelle angegeben sind.

(2) Maschinen, die mit einem Lastträger ausgerüstet sind, der auf Grund seiner Abmessungen auch von Personen betreten werden kann und bei dessen Bewegung Absturzgefahr besteht, müssen einen deutlichen und nicht zu entfernen den Hinweis tragen, daß die Beförderung von Personen untersagt ist. Der Hinweis muß an allen Stellen, an denen eine Zugangsmöglichkeit besteht, sichtbar sein.

Betriebsanleitung

Lastaufnahmeeinrichtungen

§ 126. Jede Lastaufnahmeeinrichtung oder jede nur als Ganzes verkäufliche Gruppe von Lastaufnahmeeinrichtungen muß mit einer Betriebsanleitung geliefert werden, die zumindest folgende Angaben zu enthalten hat:

1. normale Einsatzbedingungen,
2. Verwendungs-, Montage- und Wartungsanweisungen,
3. etwaige Einsatzbeschränkungen, insbesondere bei Lastaufnahmeeinrichtungen, die den Anforderungen gemäß § 113 Abs. 6 nicht genügen.

Maschinen

§ 127. Jede Maschine (Hebezeug) muß in Ergänzung zu den Mindestangaben in der Betriebsanleitung gemäß § 71 Angaben zu folgenden Punkten enthalten:

1. technische Kenndaten, gegebenenfalls Wiedergabe der Lastentabelle gemäß § 125 Abs. 1 Z 1, Auflagedruck und Kenndaten der Laufbahnen, gegebenenfalls Angaben über Ballastmassen und Mittel zu ihrer Anbringung,
2. wenn mit der Maschine kein Wartungsheft geliefert wird, Wiedergabe des entsprechenden Textes,
3. Verwendungshinweise, insbesondere Ratschläge, wie die Bedienungspersonen mangelnde Direktsicht auf die Last ausgleichen können,
4. notwendige Angaben zur Durchführung von Prüfungen vor der erstmaligen Inbetriebnahme von Maschinen, die beim Hersteller nicht im Betriebszustand montiert werden.

TEIL 7:

ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, DIE IM UNTERTAGEBAU EINGESETZT WERDEN SOLLEN

Allgemeine Bestimmungen

§ 128. Maschinen, die im Untertagebau eingesetzt werden sollen, müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß sie den folgenden auf sie zutreffenden Anforderungen entsprechen.

Standsicherheit

§ 129. Ein Schreitausbau muß so ausgelegt und gebaut sein, daß beim Schreitvorgang eine entsprechende Ausrichtung möglich ist und ein Umkippen vor und während der Druckbeaufschlagung sowie nach der Druckminderung unmöglich ist. Der Ausbau muß Verankerungen für Kopfplatten der hydraulischen Einzelstempel besitzen.

Bewegungsfreiheit

§ 130. Ein Schreitausbau muß so ausgelegt sein, daß sich gefährdete Personen ungehindert bewegen können.

Beleuchtung

§ 131. Die Anforderungen hinsichtlich der Beleuchtung gemäß § 19 gelten nicht.

Stellteile

§ 132. (1) Stellteile zum Beschleunigen und Bremsen schienengeführter Maschinen müssen manuell betätigt werden. Der Totmannschalter kann mit dem Fuß betätigt werden.

(2) Die Stellteile eines Schreitausbaus müssen so ausgelegt und angeordnet sein, daß die Bedienungspersonen beim Schreitvorgang durch ein feststehendes Anbauelement geschützt sind. Die Stellteile müssen gegen unbeabsichtigtes Auslösen gesichert sein.

Anhalten der Verfahrbewegung

§ 133. Für den Einsatz unter Tag bestimmte Lokomotiven müssen mit einem Totmannschalter für den Steuerkreis zum Verfahren der Maschine versehen sein.

Brand

§ 134. (1) Maschinen, die leicht entzündliche Bauteile aufweisen, müssen mit einem in die Maschine integrierten Feuerlöschsystem ausgerüstet sein.

(2) Das Bremssystem muß so ausgelegt und ausgeführt sein, daß es keine Funken erzeugen oder Brände verursachen kann.

(3) Maschinen mit Wärmekraftmotor dürfen nur mit einem Verbrennungsmotor ausgestattet sein, der mit einem Kraftstoff mit niedrigem Dampfdruck arbeitet und bei dem elektrische Funkenbildung ausgeschlossen ist.

Emission von Gasen

§ 135. Abgase aus Verbrennungsmotoren dürfen nicht nach oben ausgestoßen werden.

Signaleinrichtungen

§ 136. Maschinen, die nicht mit elektrischer Energie arbeiten, benötigen keine Rundumkennleuchten.

TEIL 8:

ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITSANFORDERUNGEN ZUR VERMEIDUNG DER SPEZIELLEN GEFAHREN BEIM HEBEN ODER FORTBEWEGEN VON PERSONEN

Allgemeine Bestimmungen

§ 137. Maschinen, von denen durch das Heben oder Fortbewegen von Personen bedingte Gefährdungen ausgehen, müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß sie den folgenden auf sie zutreffenden Anforderungen entsprechen.

Festigkeit

§ 138. (1) Grundsätzlich sind die im Teil 6 festgelegten Betriebskoeffizienten für Maschinen zum Heben und Fortbewegen von Personen zu verdoppeln.

(2) Der Boden des Fördermittels muß so ausgelegt und gebaut sein, daß er den Raum bietet und die Festigkeit aufweist, die der vom Hersteller festgelegten Höchstzahl von Personen und Höchstnutzlast entsprechen.

Belastungskontrolle bei nicht durch Muskelkraft betriebenen Maschinen

§ 139. Die Anforderungen gemäß § 119 gelten unabhängig von der Höchstnutzlast. Hievon ausgenommen sind Maschinen, bei denen der Hersteller den Nachweis erbringen kann, daß die Gefahr einer Überlastung und/oder eines Umstürzens nicht gegeben ist.

Befehlseinrichtungen

§ 140. Für den Fall, daß in den Sicherheitsanforderungen keine anderen Lösungen vorgeschrieben werden, gilt folgendes:

1. Das Fördermittel muß grundsätzlich so ausgelegt und gebaut sein, daß Personen, die sich im Fördermittel befinden, über Befehlseinrichtungen für die Aufwärts- und Abwärtsbewegungen sowie gegebenenfalls die Fortbewegung des Fördermittels in bezug zur Maschine verfügen.
2. Diese Befehlseinrichtungen müssen Vorrang vor anderen Befehlseinrichtungen für dieselbe Bewegung haben, ausgenommen Notbefehlseinrichtungen.
3. Die Befehlseinrichtungen für diese Bewegungen müssen - ausgenommen bei Maschinen, die festgelegte Ebenen bedienen - so ausgelegt sein, daß sie kontinuierlich betätigt werden müssen.

§ 141. Kann eine Maschine zum Heben oder Fortbewegen von Personen

fortbewegt werden, wenn sich das Fördermittel nicht in Grundposition befindet, so muß die Maschine so ausgelegt und gebaut sein, daß die Personen, die sich im Fördermittel befinden, über Mittel zur Vermeidung der Gefahren verfügen, die sich aus der Fortbewegung der Maschine ergeben können.

§ 142. Maschinen zum Heben oder Fortbewegen von Personen müssen so ausgelegt, gebaut oder ausgerüstet sein, daß Gefahren auf Grund einer überhöhten Geschwindigkeit des Fördermittels ausgeschlossen sind.

Stürze aus dem Fördermittel

§ 143. (1) Falls die Maßnahmen gemäß § 61 nicht ausreichen, müssen die Fördermittel mit ausreichend festen Verankerungspunkten zur Befestigung von persönlichen Schutzausrüstungen gegen Absturz ausgestattet sein. Die Anzahl von Verankerungspunkten muß der Anzahl der Personen entsprechen, die sich im Fördermittel befinden können.

(2) Ist eine Bodenklappe, eine Dachluke oder eine seitliche Tür vorhanden, so muß deren Öffnungsrichtung der Absturzrichtung bei unvermutetem Öffnen entgegengesetzt sein.

(3) Die Maschine zum Heben oder Fortbewegen von Personen muß so ausgelegt und gebaut sein, daß der Boden des Fördermittels auch bei den Bewegungen sich nicht so weit neigt, daß für die Personen, die sich im Fördermittel befinden, eine Absturzgefahr besteht.

(4) Der Boden des Fördermittels muß rutschhemmend sein.

Absturz oder Umsturz des Fördermittels

§ 144. (1) Maschinen zum Heben oder Fortbewegen von Personen müssen so ausgelegt und gebaut sein, daß das Fördermittel nicht abstürzen oder umstürzen kann.

(2) Die Beschleunigung und die von der Bedienungsperson gesteuerte oder von einer Sicherheitseinrichtung ausgelöste Abbrennung des Fördermittels oder des Trägerfahrzeugs bei der vom Hersteller vorgesehenen Höchstlast und Höchstgeschwindigkeit darf für die Personen im Wirkbereich der Maschine keine Gefährdung bewirken.

Kennzeichnung

§ 145. Wenn dies aus Sicherheitsgründen erforderlich ist, müssen auf dem Fördermittel die notwendigen relevanten Angaben angebracht sein.

IV. ABSCHNITT:

MINDESTKRITERIEN FÜR ZUGELASSENE STELLEN FÜR MASCHINEN UND SICHERHEITSBAUTEILE FÜR MASCHINEN

§ 146. (1) Die zugelassene Stelle, ihr Leiter und das mit der Durchführung beauftragte Personal dürfen weder mit dem Urheber des Entwurfs, dem Hersteller, dem Lieferanten oder dem Installateur der zu prüfenden Maschinen und Sicherheitsbauteile für Maschinen identisch noch Beauftragte einer dieser Personen sein. Sie dürfen weder unmittelbar noch als Beauftragter an der Planung, am Bau, am

Vertrieb oder an der Instandhaltung dieser Maschinen/Sicherheitsbauteile für Maschinen beteiligt sein. Die Möglichkeit eines Austauschs technischer Information zwischen dem Hersteller und der zugelassenen Stelle wird dadurch nicht ausgeschlossen.

(2) Die zugelassene Stelle und das mit der Prüfung beauftragte Personal müssen die Prüfung mit höchster beruflicher Integrität und größter technischer Kompetenz durchführen und unabhängig von jeder Einflußnahme - vor allem finanzieller Art - auf ihre Beurteilung oder die Ergebnisse ihrer Prüfung sein, insbesondere von der Einfluß nahme seitens Personen oder Personengruppen, die an den Ergebnissen der Prüfungen interessiert sind.

(3) Die zugelassene Stelle muß über das Personal verfügen und die Mittel besitzen, die zur angemessenen Erfüllung der mit der Durchführung der Prüfungen verbundenen technischen und administrativen Aufgaben erforderlich sind; sie muß außerdem Zugang zu den für außerordentliche Prüfungen erforderlichen Geräten haben.

(4) Das mit den Prüfungen beauftragte Personal muß folgendes besitzen:

1. eine gute technische und berufliche Ausbildung,
2. eine ausreichende Kenntnis der Vorschriften für die von ihm durchzuführenden Prüfungen und eine ausreichende praktische Erfahrung auf diesem Gebiet und
3. die erforderliche Eignung für die Abfassung der Bescheinigungen, Protokolle und Berichte, in denen die durchgeführten Prüfungen niedergelegt werden.

(5) Die Unabhängigkeit des mit der Prüfung beauftragten Personals ist zu gewährleisten. Die Höhe der Entlohnung jedes Prüfers darf sich weder nach der Zahl der von ihm durchgeführten Prüfungen noch nach den Ergebnissen dieser Prüfung richten.

(6) Das Personal der zugelassenen Stelle ist - außer gegenüber den zuständigen Behörden - durch das Berufsgeheimnis in bezug auf alles gebunden, wovon es bei der Durchführung seiner Aufgaben im Rahmen dieser Verordnung Kenntnis erhält.

§ 147. Die zugelassene Stelle hat eine Haftpflichtversicherung abzuschließen, es sei denn, diese Haftpflicht wird auf Grund der innerstaatlichen Rechtsvorschriften vom Bund oder anderen Gebietskörperschaften gedeckt oder die Prüfungen werden unmittelbar vom Bund oder von anderen Gebietskörperschaften durchgeführt.

§ 148. (1) Die für die Prüfung der Sicherheit von Maschinen und von Sicherheitsbauteilen für Maschinen in Österreich zugelassenen Stellen sowie die von den anderen Mitgliedstaaten des Europäischen Wirtschaftsraums (EWR) oder der Europäischen Union notifizierten Stellen der anderen Mitgliedstaaten, die für die Prüfung der Sicherheit von Maschinen und von Sicherheitsbauteilen von Maschinen zugelassen sind, sowie die diesen Stellen übertragenen Aufgaben und Sachgebiete und die ihnen zugeteilten Kennummern sind im Anhang 5 angeführt. Änderungen des Anhanges 5, wie etwa die Einfügung weiterer zugelassener Stellen, die Streichung zugelassener Stellen oder Änderungen bezüglich des Umfanges der Aufgaben oder des Sachgebietes, erfolgen durch Kundmachung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten im Bundesgesetzblatt.

(2) Vor Aufnahme in den Anhang 5 dürfen in Österreich ansässige Stellen keine Prüfungen gemäß § 9 Abs. 3 und 4 vornehmen und keine

Bestätigungen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 ausstellen. Gleiches gilt nachdem sie aus Anhang 5 gestrichen worden sind.

V. ABSCHNITT:

SCHLUSS- UND ÜBERGANGSBESTIMMUNGEN

§ 149. Diese Verordnung tritt mit dem der Kundmachung folgenden Tag in Kraft.

§ 150. (1) Änderungen des Anhanges 3 erfolgen durch Kundmachung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten im Bundesgesetzblatt auf der Grundlage der Mitteilungen der Kommission der Europäischen Union über die harmonisierten europäischen Normen für den Bereich Sicherheit von Maschinen im Amtsblatt der Europäischen Union.

(2) Änderungen des Anhanges 4 erfolgen durch Kundmachung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten im Bundesgesetzblatt auf Grund von entsprechenden Mitteilungen des Österreichischen Normungsinstituts oder des Österreichischen Verbandes für Elektrotechnik.

(3) Änderungen des Anhanges 5 erfolgen durch Kundmachung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten im Bundesgesetzblatt.

§ 151. (1) Die Allgemeine Maschinen- und Geräte-Sicherheitsverordnung (AMGSV), BGBl. Nr. 219/1983, und die gemäß § 375 Abs. 1 Z 54 der Gewerbeordnung 1994, BGBl. Nr. 194, und der AMGSV geltenden Teile der als Bundesgesetz aufrechterhaltenen Maschinen-Schutzvorrichtungsverordnung, BGBl. Nr. 43/1961, treten mit Ablauf des 31. Dezember 1994 außer Kraft.

(2) Hinsichtlich der in § 152 Abs. 6 angeführten Maschinen zum Heben oder Fortbewegen von Personen sowie Sicherheitsbauteile von Maschinen treten die in Abs. 1 angeführten Rechtsvorschriften jedoch erst mit Ablauf des 31. Dezember 1996 außer Kraft.

§ 152. (1) Diese Verordnung ist auf Maschinen, Sicherheitsbauteile für Maschinen und Teile (Komponenten) von Maschinen anzuwenden, die nach dem 1. Jänner 1994 ausgestellt und/oder in Verkehr gebracht werden.

(2) Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1994 können - unbeschadet Abs. 3 bis 7 - Maschinen, Sicherheitsbauteile für Maschinen und Teile (Komponenten) von Maschinen ausgestellt und/oder in Verkehr gebracht werden, die entsprechen:

1. der vorliegenden Verordnung oder
2. den Vorschriften gemäß § 151 Abs. 1.

(3) Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1994 können Überrollschutzaufbauten (ROPS), Schutzaufbauten gegen herabfallende Gegenstände (FOPS) und kraftbetriebene Flurförderzeuge, sofern sie nicht unter Abs. 4 und 5 fallen, ausgestellt und/oder in Verkehr gebracht werden, wenn sie entsprechen:

1. der vorliegenden Verordnung oder
2. den Vorschriften gemäß § 151 Abs. 1.

(4) Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1995 können Überrollschutzaufbauten (ROPS) für bestimmte Baumaschinen und

Schutzaufbauten gegen herabfallende Gegenstände (FOPS) für bestimmte Baumaschinen, die von der Schutzaufbauten-Sicherheitsverordnung, BGBl. Nr. 308/1994, erfaßt werden, ausgestellt und/oder in Verkehr gebracht werden, wenn sie entsprechen:

1. der vorliegenden Verordnung oder
2. der Schutzaufbauten-Sicherheitsverordnung, BGBl. Nr. 308/1994.

(5) Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1995 können kraftbetriebene Flurförderzeuge, die von der Flurförderzeuge-Sicherheitsverordnung, BGBl. Nr. 307/1994, erfaßt werden, ausgestellt und/oder in Verkehr gebracht werden, wenn sie entsprechen:

1. der vorliegenden Verordnung oder
2. der Flurförderzeuge-Sicherheitsverordnung, BGBl. Nr. 307/1994.

(6) Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1996 können Maschinen zum Heben oder Fortbewegen von Personen sowie Sicherheitsbauteile für Maschinen ausgestellt und in Verkehr gebracht werden, die entsprechen:

1. der vorliegenden Verordnung oder
2. den Vorschriften gemäß § 151 Abs. 1.

(7) Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1994 können Drahtseile, Rundstahlketten und Lasthaken ausgestellt und/oder in Verkehr gebracht werden, die entsprechen:

1. der vorliegenden Verordnung oder
2. den Vorschriften gemäß § 151 Abs. 1 oder
3. den Bestimmungen laut Anhang 7 (Artikel 2 und 3 sowie Anhang der Richtlinie 73/361/EWG vom 19. November 1973 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften über Bescheinigungen und Kennzeichnungen für Drahtseile, Ketten und Lasthaken, CELEX Nr. 373 L 0361 (ABl. Nr. L 335 vom 5. Dezember 1973, S. 51), geändert durch die Richtlinie 76/434/EWG vom 13. April 1976, CELEX Nr. 376 L 0434 (ABl. Nr. L 122 vom 8. Mai 1976, S. 20); diese Rechtsakte sind Bestandteil des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum; BGBl. Nr. 909 und 910/1993, und im Anhang II, Abschnitt III - Hebezeuge und Fördergeräte, Z 1 angeführt).

(8) Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1997 kann die CE-Kennzeichnung abweichend von § 8 Abs. 1 und Anhang 2 auch entsprechend dem Muster gemäß Anhang 6 erfolgen. Hiebei sind nach dem Kennzeichen ,,CE'' die zwei letzten Ziffern der Jahreszahl der Anbringung anzufügen.

Schüssel

Anhang 1.A

zu § 7 Abs. 1

Übereinstimmungserklärung für Maschinen
(Muster)

(Anm.: Anhang (Muster) nicht darstellbar, es wird daher auf die gedruckte Form des BGBl. verwiesen.)

Anhang 1.B

zu § 12

Erklärung für Maschinenteile (Maschinenkomponenten)

(Muster)

(Anm.: Anhang (Muster) nicht darstellbar, es wird daher auf die gedruckte Form des BGBl. verwiesen.)

Anhang 1.C

zu § 7 Abs. 21

Übereinstimmungserklärung für Sicherheitsbauteile für Maschinen
(Muster)

(Anm.: Anhang (Muster) nicht darstellbar, es wird daher auf die gedruckte Form des BGBl. verwiesen.)

Anhang 2

zu § 8

CE-Kennzeichnung

(Muster)

Die CE-Kennzeichnung beteht (Anm.: richtig: besteht) aus den Buchstaben ,,CE'' mit folgendem Schriftbild:

(Anm.: Zeichen nicht darstellbar, es wird daher auf die gedruckte Form des BGBl. verwiesen.)

Bei Verkleinerung oder Vergrößerung der CE-Kennzeichnung müssen die sich aus dem abgebildeten Raster ergebenden Proportionen eingehalten werden.

Die verschiedenen Bestandteile der CE-Kennzeichnung müssen etwa gleich hoch sein; die Mindesthöhe beträgt 5 mm. Bei kleinen Maschinen kann von dieser Mindesthöhe abgewichen werden.

Anhang 3

zu § 5 Abs. 5

Verzeichnis der harmonisierten europäischen Normen für die Umsetzung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen

Die ÖNORMEN sind beim Österreichischen Normungsinstitut (ON), A-1021 Wien, Heinestraße 38, Postfach 130, Tel. (0222) 26 75 35, Telefax: (0222) 26 75 52, erhältlich.

1. Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 26. Juni 1992, 92/C 157/03:

EN 292-1: 1991 (= ÖNORM EN 292-1: 1992)
Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie

EN 292-2: 1991 (= ÖNORM EN 292-2: 1992)

Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 2: Technische Leitsätze und Spezifikationen

2. Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 25. August 1993, 93 C 229/03:

EN 294: 1992 (= ÖNORM EN 294: 1993)
Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrstellen mit den oberen Gliedmaßen

EN 349: 1993 (= ÖNORM EN 349: 1993)
Sicherheit von Maschinen - Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen

EN 418: 1992 (= ÖNORM EN 418: 1993)
Sicherheit von Maschinen - Not-Aus-Einrichtung, funktionelle Aspekte - Gestaltungsleitsätze

EN 457: 1992 (= ÖNORM EN 457: 1992)
Sicherheit von Maschinen - Akustische Gefahrensignale - Allgemeine Anforderungen, Gestaltung und Prüfung (ISO 7731:1986 modifiziert)

EN 775: 1992 (= ÖNORM EN 775: 1993)
Industrieroboter - Sicherheit (ISO 10218:1992 modifiziert)

EN 23741: 1991 (= ÖNORM EN 23741: 1992)
Akustik - Bestimmung des Schalleistungspegels von Geräuschquellen - Rahmenmeßverfahren der Genauigkeitsklasse 1 für Breitbandspektren in Hallräumen (identisch mit ISO 3741:1988)

EN 23742: 1991 (= ÖNORM EN 23742: 1992)
Akustik - Bestimmung des Schalleistungspegels von Geräuschquellen - Methoden der Genauigkeitsklasse 1 in Hallräumen für Quellen mit Reinton- und Schmalbandanteilen (identisch mit ISO 3742:1988)

Anhang 4

zu § 5 Abs. 6

Verzeichnis der ÖNORMEN, die bis zur Annahme entsprechender harmonisierter europäischer Normen für die sachgerechte Umsetzung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen wichtig und hilfreich sind

Die ÖNORMEN sind beim Österreichischen Normungsinstitut (ON), A-1021 Wien, Heinestraße 38, Postfach 130, Tel. (0222) 26 75 35, Telefax: (0222) 26 75 52, erhältlich.

ÖNORM EN 201 Sicherheitstechnische Anforderungen für Konstruktion und Bau von Spritzgießmaschinen für Kunststoff und Gummi

ÖNORM EN 281 Kraftbetriebene Flurförderzeuge mit Fahrersitz; Regeln für die Ausführung und Anordnung der Pedale

ÖNORM EN 21680-1 Akustik - Verfahren zur Messung der Geräuschemission von rotieren den elektrischen Maschinen - Verfahren der Genauigkeitsklasse 2 für Freifeldbedingungen

ÖNORM EN 21680-2 Akustik - Verfahren zur Messung der Geräuschemission von rotierenden elektrischen Maschinen - Verfahren der Genauigkeitsklasse 3

ÖNORM EN 27182 Akustik - Messung des von Handkettensägen abgestrahlten Luftschalls am Ohr des Benutzers

ÖNORM EN 27779 Akustik - Geräuschmessungen an Maschinen - Luftschallemission, Hüllflächen und Hallraumverfahren - Geräte der Büro- und Informationstechnik

ÖNORM EN 27917 Akustik - Messung des von Freischneidegeräten abgestrahlten Luftschalls am Ohr des Benutzers

ÖNORM A 8045 Erdbaumaschinen; Lenker; Bedienungspersonal; Körpermaße; Raumbedarf

ÖNORM B 2412 Baumaschinen; Schutzaufbauten gegen herabfallende Gegenstände; Anforderungen und Prüfung für Hydraulik und Seilbagger

ÖNORM B 2450-1 Bauvorschriften für Aufzüge - Allgemeines

ÖNORM B 2450-3 Bauvorschriften für Aufzüge; vereinfachte Lastenaufzüge

ÖNORM B 2450-4 Bauvorschriften für Aufzüge; nichtbetretbare Lastenaufzüge

ÖNORM B 2460 Sicherheitsregeln für die Konstruktion und den Einbau von Fahrtreppen und Fahrsteigen

ÖNORM B 2481 Baumaschinen; Überrollschutzaufbauten; Anforderungen und Prüfung

ÖNORM B 4004-1 Krane und Kranbahnen; Berechnung der Tragwerke; allgemeine Grundlagen

ÖNORM B 4004-2 Krane und Kranbahnen; Berechnung der Standsicherheit

ÖNORM B 4004-3 Krane und Kranbahnen; Windkräfte

ÖNORM B 4004-4 Krane und Kranbahnen; Berechnung der Tragwerke von Kranbahnen; Wöhlerfestigkeitsnachweis; Lastannahmen und Einstufung in Beanspruchungsklassen

ÖNORM ISO 3164 Erdbaumaschinen; Überrollschutzaufbauten und Schutzaufbauten gegen herabfallende Gegenstände; Verformungsgrenzbereich, Laborprüfung

ÖNORM ISO 3449 Erdbaumaschinen; Schutzaufbauten gegen herabfallende Gegenstände; Laborprüfungen, Anforderungen

ÖNORM ISO 3450 Erdbewegungsmaschinen auf Rädern; Mindestanforderungen an und Prüfung von Bremsanlagen

ÖNORM ISO 3471-1 Erdbewegungsmaschinen; Überrollschutzaufbauten; Laborprüfung und Anforderungen; Laderaupen, Radlader, Planier- und Zugraupen, Baggerlader, Motorstraßenhobel, Motorschürfwagen, knickgelenkte Muldenfahrzeuge

ÖNORM L 5207-1 Zapfwellen-Schutz an Zugmaschinen; Abmessungen

ÖNORM L 5207-2 Zapfwellen-Schutz an landwirtschaftlichen Maschinen und Geräten

ÖNORM L 5212 Gelenkwellenschutz für landwirtschaftliche Maschinen; Prüfmethoden

ÖNORM L 5220 Landwirtschaftliche Zugmaschinen; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM L 5221 Mähdrescher; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM L 5222 Mähwerke, Heuerntegeräte, Feldhäcksler; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM L 5224 Geräte für die Bodenbearbeitung, Saat und Pflanzenschutz; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM L 5225 Beregnungsmaschinen - Sicherheitstechnische Anforderungen und Bauvorschriften

ÖNORM L 5270 Rasenmäher mit motorischem Antrieb; sicherheitstechnische Anforderungen und Prüfungen

ÖNORM L 5275 Motorsägen (Handschienenkettensägemaschinen) für Einmannbedienung; sicherheitstechnische Anforderungen und Prüfungen

ÖNORM L 5276 Rückewinden für die Land- und Forstwirtschaft

ÖNORM L 5277 Umlenkflaschen (Umlenkrolle) für die Land- und Forstwirtschaft

ÖNORM M 4810 Künstliche Schleifkörper; Verwendungsbestimmungen

ÖNORM M 4811 Schleifwerkzeuge; Prüfung im Herstellerwerk; Kennzeichnung

ÖNORM M 9600-1 Krane und Windwerke; Bauvorschriften

ÖNORM M 9600-2 Krane und Windwerke; Bauvorschriften, ergänzende Bestimmungen

ÖNORM M 9605-1 Anschlagmittel; geprüfte geschweißte Rundstahlketten; Herstellung, Verwendung und Prüfung

ÖNORM M 9605-2 Anschlagmittel; Stahldrahtseile; Herstellung, Verwendung und Prüfung

ÖNORM M 9605-3 Anschlagmittel aus synthetischen Fasern; Herstellung, Verwendung und Prüfung

ÖNORM M 9606-1 Geprüfte, geschweißte Rundstahlketten für Hebezeuge und Förderanlagen; lehrenhaltig

ÖNORM M 9606-2 Geprüfte, geschweißte Rundstahlketten für Hebezeuge und Förderanlagen; nicht lehrenhaltig

ÖNORM M 9607-1 Lasthaken für Hebezeuge; mechanische Eigenschaften, Tragfähigkeiten, vorhandene Spannungen und Werkstoffe

ÖNORM M 9607-2 Lasthaken für Hebezeuge; Prüfung und Instandsetzung

ÖNORM M 9608 Lastaufnahmeeinrichtungen; Baubestimmungen

ÖNORM M 9610 In Schienen oder Führungen laufende Geräte zur Regalbedienung; Bau-, Prüf-, Betriebs- und Wartungsvorschriften

ÖNORM M 9613 Landwirtschaftliche Krane und Windwerke; Bauvorschriften

ÖNORM M 9614 Ladebordwände; Bau-, Betriebs- und Wartungsvorschriften

ÖNORM M 9618 Fahrzeughebebühnen

ÖNORM M 9700 Stetigförderer; allgemeine Sicherheitsvorschriften

ÖNORM M 9701 Stetigförderer für Schüttgut; zusätzliche Sicherheitsvorschriften; Trichter, Bunker, Silos und deren Verschlüsse

ÖNORM M 9705 Stetigförderer und Zubehör; spezielle Sicherheitsvorschriften

ÖNORM M 9706 Stetigförderer; Bandförderer; beispielhafte Lösungen zur Sicherung von Auflaufstellen durch Schutzeinrichtungen

ÖNORM M 9707 Stetigförderer; Förderer mit Kettenelementen; beispielhafte Lösungen zur Sicherung von Auflaufstellen durch Schutzeinrichtungen

ÖNORM M 9708 Stetigförderer; Kettenförderer mit Trageinrichtungen oder Mitnehmern; beispielhafte Lösungen für den Schutz gegen Verletzungen durch Mitnehmer

ÖNORM M 9709 Stetigförderer; Bandförderer; beispielhafte Lösungen für die Sicherung von Einzugstellen an Tragrollen

ÖNORM M 9710 Stetigförderer; Schneckenförderer; beispielhafte Lösungen für die Sicherung von Scher- und Einzugstellen

ÖNORM M 9720 Stetigförderer für Schüttgut; Hauptabmessungen, Schneckenförderer

ÖNORM M 9721 Stetigförderer für Schüttgut; Hauptabmessungen, Schwingförderer, Schwingaufgeber, Schüttelrutschen und Schubaufgeber

ÖNORM M 9722 Stetigförderer für Schüttgut; Gurtbreite und Mindestkantenabstände; Gurtförderer mit gemuldeter Gurtführung (ausgenommen tragbare Gurtförderer)

ÖNORM M 9723 Stetigförderer für Schüttgut; Gurttrommeln; Gurtförderer mit gemuldeter Gurtführung (ausgenommen tragbare Gurtförderer)

ÖNORM M 9724 Stetigförderer für Schüttgut; Tragrollen; Gurtförderer mit gemuldeter Gurtführung (ausgenommen tragbare Gurtförderer)

ÖNORM M 9725 Stetigförderer; Gurtförderer in leichter Ausführung (einschließlich fahrbarer und tragbarer Gurtförderer)

ÖNORM M 9750 Stetigförderer; Berechnung der Tragwerke

ÖNORM M 9751 Stetigförderer; Gurtförderer für Schüttgüter; Berechnung und Auslegung

ÖNORM M 9800 Flurförderzeuge und Anbaugeräte; Einteilung, Definitionen, Bauvorschriften

ÖNORM M 9801 Flurförderzeuge und Anbaugeräte; Prüf- und Betriebsvorschriften

ÖNORM M 9802 Messung des Schalldruckpegels am Fahrerplatz von Flurförderzeugen mit Hubeinrichtung

ÖNORM M 9803 Lenkerlose Flurförderzeuge; Bau- und Betriebsvorschriften

ÖNORM M 9805 Flurförderzeuge; Tragfähigkeitsschild für Stapler

ÖNORM M 9806 Flurförderzeuge; Verbots-, Gebots- und Hinweiszeichen; Gestaltung und Anbringung

ÖNORM M 9810-1 Standsicherheit von Staplern; Gabelstapler

ÖNORM M 9810-2 Standsicherheit von Staplern; Schubmaststapler und Spreizenstapler

ÖNORM M 9810-3 Standsicherheit von Staplern; Hochhubwagen und Gabelhochhubwagen

ÖNORM M 9810-4 Standsicherheit von Staplern; Stapler mit hebbarem Fahrerplatz mit mittlerem und hohem Hub (Kommissionierstapler)

ÖNORM M 9810-5 Standsicherheit von Staplern; Quergabelstapler

ÖNORM M 9810-6 Standsicherheit von Staplern; Vierwegstapler und Mehrwegstapler

ÖNORM M 9810-7 Standsicherheit von Staplern; Seitenstapler und Dreiseitenstapler

ÖNORM M 9810-8 Standsicherheit von Staplern; geländegängige Gabelstapler

ÖNORM M 9810-9 Standsicherheit von Staplern; Stapler, die mit vorgeneigtem Hubgerüst betrieben werden

ÖNORM M 9810-10 Standsicherheit von Staplern; Stapler, die mit einer vorgegebenen Außermittigkeit der Last betrieben werden

ÖNORM M 9821 Flurförderzeuge; Gabelzinken für Stapler; Fertigung und Fertigungsprüfung

ÖNORM M 9822 Flurförderzeuge; Gabelverlängerungen für Stapler; Fertigung, Fertigungsprüfung und Verwendung

ÖNORM S 1104 Laser für Unterrichts- und Ausbildungszwecke; sicherheitstechnische Anforderungen und Strahlenschutz

ÖNORM S 1105 Laser; strahlenschutztechnische Anforderungen bei der Erzeugung von Lichteffekten mittels Laserstrahlung vor Publikum oder bei der Vorführung von Laser-Einrichtungen

ÖNORM S 1120 Mikrowellen und Hochfrequenzbereich; Begriffsbestimmungen, zulässige Werte, Messungen

ÖNORM S 3036 Großküchengeräte; doppelwandige Kochkessel und Schnellkochkessel mit drucklosem Kochraum; Begriffsbestimmungen, Anforderungen, Prüfbestimmungen

ÖNORM S 3037 Großküchengeräte; Grillgeräte mit Infrarotstrahlung; Begriffsbestimmungen, Anforderungen, Prüfbestimmungen

ÖNORM S 3038 Großküchengeräte; Friteusen; Begriffsbestimmungen, Anforderungen, Prüfbestimmungen

ÖNORM S 3051 Großküchengeräte; gewerbliche Geräte zum Kühlen, Gefrieren, Tiefkühlen und Tiefgefrieren; Benennungen mit Definitionen

ÖNORM S 3053 Großküchengeräte; gewerbliche Geräte zum Tiefgefrieren für Lebensmittel; Gebrauchswert-Anforderungen und Prüfbestimmungen

ÖNORM S 5042 Messung der Geräuschabgabe von Erdbewegungsmaschinen

ÖNORM V 5223 Landwirtschaftliche Transportanhänger; Sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM V 5225 Beregnungsmaschinen; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM Z 1580 Flüssigkeitsstrahler; ortsveränderliche und ortsfeste Kalt- und Heißwasserstrahler; sicherheitstechnische Anforderungen, Prüfung, Normkennzeichnung

ÖNORM Z 1590 Sicherheitstechnische Anforderungen an programmgesteuerte Bewegungseinrichtungen

ÖNORM Z 1600 Festverlegte Aufstiege aus Metall; Leitern und Steigeisengänge

ÖNORM Z 1605 Gitterroste aus Stahl; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM Z 1606 Trittstufen aus Gitterrosten; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM Z 1610 Geländer aus Metall; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM Z 1615 Gewendelte Bedienungsstiegen aus Metall; sicherheitstechnische Anforderungen

ÖNORM Z 1650 Holzbearbeitungsmaschinen; Spaltkeile mit Führungs- und Spanneinrichtungen für Kreissägen; sicherheitstechnische Anforderungen und Prüfungen

ÖVE-EN 13-1: 1986 = EN 60 204-1:1985
Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen, Teil 1: Allgemeine Festlegungen

EN 60 204-3-1: 1990 Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen, Teil 3: Besondere Anforderungen für Nähmaschinen, Näheinheiten und Nähanlagen

Anhang 5
---
zu § 148

Verzeichnis der zugelassenen Stellen für Maschinen und für Sicherheitsbauteile für Maschinen

Belgien:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 12. Mai 1993, 93/C 133/04

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

A.I.B.- Vincotte Inter
Avenue Andre Drouart 27 - 29
B-1160 Bruxelles

Alle im § 9 Abs. 1 angeführten Maschinen

Bundesrepublik Deutschland:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 26. Jänner 1993, 93/C 22/03, vom 12. Mai 1993, 93/C 133/04, und vom 6. November 1993, 93/C 300/04

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften
Fachausschuß Fleischwirtschaft
Lortzingstraße 2
D-55127 Mainz

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von Fleisch (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Fleisch (Teilbereich von § 9 Abs. 1 Z 4).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Fachausschuß Holz beim Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften
Vollmoellerstraße 11
D-70563 Stuttgart 80

1. (Einblatt- und Mehrblatt) Kreissägen zur Bearbeitung von Fleisch (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts

oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);

1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);

1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);

1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).

2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).

3. Hobelmaschinen für die einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).

4. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und Fleisch (§ 9 Abs. 1 Z 4).

5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und 7 genannten Typen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 5).

6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).

7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 7).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

TÜV Hannover/Sachsen Anhalt e.V.
TÜV-CERT-Zertifizierungsstelle für Maschinen-, Aufzugs- und Fördertechnik
Am TÜV 1
D-30519 Hannover

1. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).

2. Kunststoffspritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 10).

3. Gummispritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 11).

4. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).

5. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
TÜV Südwestdeutschland
Dudenstraße 28
D-68167 Mannheim

1. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).

2. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).

3. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
TÜV Rheinland Sicherheit und Umweltschutz GmbH
Am Grauen Stein
D-51105 Köln

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von Holz und gleichartigen Werkstoffen oder zum Bearbeiten von Fleisch und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1) ;
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2) ;
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägegutes und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).
4. Bandsägen mit beweglichem oder unbeweglichem Sägetisch und Bandsägen mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und gleichartigen Werkstoffen oder für das Bearbeiten von Fleisch und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 4).
5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 5).
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 7).
8. Handkettensägen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).
9. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
10. Kunststoffspritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 10).
11. Gummispritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 11).
12. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).
13. Abnehmbare Schutzeinrichtungen und Kardanwellen zur Kraftübertragung (§ 9 Abs. 1 Z 14).
14. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle.

Zertifizierungsstelle der Fachausschüsse ,,Eisen und Metall III'' und ,,Hebezeuge II'' des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften
Kreuzstraße 45
D-40210 Düsseldorf

1. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
2. Kunststoffspritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 10).
3. Gummispritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 11).

Dänemark:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 6. November 1993, 93/C 300/04

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Dansk Teknologisk Institut
Industriel Teknologi
Teknologiparken
DK-8000 Arhus C

Alle im § 9 Abs. 1 angeführten Maschinen.

Finnland:

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
Kenn-Nr.: 0401

Technical Research Centre of Finland
(VTT-Safety Engineering)
PO Box 656
SF-33101 Tampere

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägegutes und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).
4. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 4).
5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und

ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 5).
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 7).
8. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
9. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).
10. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).
11. Maschinen zum Heben von Personen, bei denen die Gefahr eines Absturzes aus einer Höhe von mehr als 3 Metern besteht (§ 9 Abs. 1 Z 16).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
Kenn-Nr.: 0405

Electrical Inspectorate
PO Box 21
SF-00211 Helsinki

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägegutes und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).
4. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 4).
5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 5).
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 7).
8. Handkettensägen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).

Frankreich:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 20. Oktober 1992, 92/C 271/04 und vom 17. Dezember 1992, 92/C 333/09

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Institut national de recherche et de securite (INRS)
BP-27
F-54501 Vandoeuvre Cedex

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägegutes und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).
4. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 4).
5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 5).
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 7).
8. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Laboratoire national d'essais
1, rue Gaston Boissier
F-75015 Paris

1. (Einblatt- und Mehrblatt-) Kreissägen zur Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägegutes oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts

und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).
4. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 4).
5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 5).
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 7).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Apave du sud-ouest
Zone industrielle
BP 3
F-33370 Tresses Cedex

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägegutes oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).
4. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und ähnlichen Materialien (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 4).
5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 5).
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und ähnlichen Materialien (§ 9 Abs. 1 Z 7).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Centre technique du bois et de l'ameublement
10, avenue de Saint-Mande
F-75012 Paris

Handkettensägen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Association pour le developpement de l'institut de la viande
BP 3 Saint-Jean
F-63015 Clermont-Ferrand Cedex 1

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von landwirtschaftlichen Nahrungsmitteln wie Fleisch, Fisch und tiefgefrorenen Waren (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägegutes oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten zur Handbeschickung und/oder Handentnahme zur Bearbeitung von landwirtschaftlichen Nahrungsmitteln wie Fleisch, Fisch und tiefgefrorenen Waren (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 4).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Apave de l'ouest
BP 289
F-44803 Saint-Herblain Cedex

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von landwirtschaftlichen Nahrungsmitteln wie Fleisch, Fisch und tiefgefrorenen Waren (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1),
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägegutes oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten zur Handbeschickung und/oder Handentnahme zur Bearbeitung von landwirtschaftlichen Nahrungsmitteln wie Fleisch, Fisch und tiefgefrorenen Waren (Teilbereich des § 9

Abs. 1 Z 4).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
Apave du sud-est
32, rue Edmond Rostand
F-13292 Marseille Cedex 6

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zur Bearbeitung von landwirtschaftlichen Nahrungsmitteln wie Fleisch, Fisch und tiefgefrorenen Waren (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 1),
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägegutes oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Bandsägen mit beweglichem Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten zur Handbeschickung und/oder Handentnahme zur Bearbeitung von landwirtschaftlichen Nahrungsmitteln wie Fleisch, Fisch und tiefgefrorenen Waren (Teilbereich des § 9 Abs. 1 Z 4).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
AIF Services SA
Zone industrielle de Magre
BP 308
F-87008 Limoges Cedex

1. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
2. Kunststoffspritzgieß. oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 10).
3. Gummispritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 11).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Association interprofessionnelle de France (AINF)
Zone industrielle
BP 259
F-59472 Seclin Cedex

1. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
2. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).

3. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Apave Lyonnaise
BP 3
F-69611 Tassin Cedex

1. Kunststoffspritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 10).
2. Gummispritzgieß- oder -formpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 11).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Institut national de l'environnement industriel et des risques (Ineris)
BP 2
F-60550 Verneuil-en-Halatte

1. Hydraulischer Schreitausbau (§ 9 Abs. 1 Z 12.2.).
2. Verbrennungsmotoren für die Ausrüstung von unter Tage einsetzbaren Maschinen (§ 9 Abs. 1 Z 12.3.).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Apave Nord-Picardie
BP 247
F-59019 Lille Cedex

Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Apave alsacienne
2, rue Thiers
BP 1347
F-68056 Mulhouse Cedex

Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Centre national du machinisme agricole, du genie rural, des eaux et forets (Cemagref)
Parc de Tourvoie
BP 121
F-92185 Antony Cedex

Abnehmbare Schutzeinrichtungen und Kardanwellen zur Kraftübertragung (§ 9 Abs. 1 Z 14).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Apave normande
2, rue des Mouettes
F-76130 Mont Saint-Aignan

Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Controle et prevention
34, rue Rennequin
F-75850 Paris Cedex 17

Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Union technique de l'automobile, du motocycle et du cycle
Autodrome de Linas - Montlhery
F-91310 Montlhery

Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Irland:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 26. Jänner 1993, 93/C 22/03

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

The National Standards Authority of Ireland
Glasnevin
IRL-Dublin 9

Alle im § 9 Abs. 1 angeführten Maschinen.

Italien:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 6. November 1993, 93/C 300/04

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

O.C.E Organismo Certificazione Europea
Via Ancona, 21
I-00198 Roma

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zum Bearbeiten von Holz und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder -schlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem

Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägegutes und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);

1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (Teil von § 9 Abs. 1 Z 1.4).

2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).

3. Bandsägen mit beweglichem oder unbeweglichem Sägetisch und Bandsägen mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und gleichartigen Werkstoffen (Teil von § 9 Abs. 1 Z 4).

4. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 5).

5. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).

6. Handkettensägen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).

7. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).

8. Maschinen für den Einsatz unter Tage:
   - schienengeführte Maschinen: Lokomotiven und Bremswagen
   - hydraulischer Schreitausbau (§ 9 Abs. 1 Z 12.1 und Z 12.2).

9. Abnehmbare Schutzeinrichtungen und Gelenkwellen zur Kraftübertragung (§ 9 Abs. 1 Z 14).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

I.C.E.P.I. instituto certificazioni europea prodotti industriali
Via Emilia Parmense, 11
I-29010 Pontenure (PC)

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zum Bearbeiten von Holz und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 1);

1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);

1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);

1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägegutes und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);

1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).

2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).

3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).

4. Bandsägen mit beweglichem oder unbeweglichem Sägetisch und Bandsägen mit beweglichem Schlitten mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und gleichartigen Werkstoffen (Teil von § 9 Abs. 1 Z 4).

5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Bearbeitung von Holz und gleichartigen Werkstoffen (§ 9 Abs. 1 Z 5).

6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Handkettensägen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).
8. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
9. Abnehmbare Schutzeinrichtungen und Gelenkwellen zur Kraftübertragung (§ 9 Abs. 1 Z 14).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

C.P.M. Instituto ricerche prove ed analsi
Via Artigiani, 63
I-25040 Bienno (BS)

1. Handkettensägen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).
2. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
3. Kunststoffspritzgießmaschinen oder Kunststofformpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 10).
4. Gummispritzgießmaschinen oder Gummiformpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 11).

Niederlande:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 6. November 1993, 93/C 300/04

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Stichting Aboma
Pascalstraat 9
Postbus 141
NL-6710 BC Ede

Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Stichting Nederlands Instituut voor Lifttechniek (Liftinstituut)
Klaprozenweg 75
NL-1033 NN Amsterdam

1. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).
2. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Stichting TNO Certification
Laan van Westenenk 541
Postbus 541

NL-7300 AM Apeldoorn
1. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Preßvorrichtung (§ 9 Abs. 1 Z 13).
2. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Schweden:

entsprechend der Mitteilung des Ministeriums für Industrie und Handel vom 11. Jänner 1994

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
Kenn-Nr.: 0409

AB Svensk Arläggningsprovning (SA)
Box 49306
S-100 29 Stockholm

1. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).
2. Kunststoffspritzgießmaschinen oder Kunststofformpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 10).
3. Gummispritzgießmaschinen oder Gummiformpreßmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 11).
4. Hebebühnen für Fahrzeuge (§ 9 Abs. 1 Z 15).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle
Kenn-Nr.: 0404

Statens Maskinprovningar (SMP)
Box 7035
S-705 07 Uppsala

Handkettensägen für die Holzverarbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).

Spanien:

entsprechend der Mitteilung der Kommission der Europäischen Union vom 12. Mai 1993, 93/C 133/04

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Asociacion Espanola de Normalizacion y Certificacion
C/Fernandez de la Hoz 52
E-28010 Madrid

Alle im § 9 Abs. 1 angeführten Maschinen.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Laboratorios del Area de Verificacion de Maquinaria
Centro Nacional de Verificacion de Maquinaria de Vizcaya del Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo
C/Camino de la Dinamita s/n

E-48903 Baracaldo (Vizcaya)

1. (Einblatt- und Mehrblatt-)Kreissägen zum Bearbeiten von Holz und Fleisch (§ 9 Abs. 1 Z 1);
1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit feststehendem Tisch, mit Handvorschub des Sägeguts oder mit abnehmbarem Vorschubapparat (§ 9 Abs. 1 Z 1.1);
1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit Pendelbock oder Pendelschlitten, mit Handvorschub (§ 9 Abs. 1 Z 1.2);
1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Werkzeug, mit bauarteigenem mechanischem Vorschub des Sägeguts und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.3);
1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Werkzeug, mit mechanischer Vorschubvorrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme (§ 9 Abs. 1 Z 1.4).
2. Abrichthobel mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 2).
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung mit Handbeschickung und/oder Handentnahme für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 3).
4. Bandsägen mit bewegliche Sägetisch oder mit beweglichem Schlitten zur Handbeschickung und/oder Handentnahme für das Bearbeiten von Holz und Fleisch (§ 9 Abs. 1 Z 4).
5. Kombinierte Maschinen der unter den Nummern 1 bis 4 und Nummer 7 genannten Typen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 5).
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 6).
7. Unterfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 7).
8. Handkettensägen für die Holzbearbeitung (§ 9 Abs. 1 Z 8).
9. Pressen einschließlich Biegepressen für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren im Fertigungsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können (§ 9 Abs. 1 Z 9).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Estacion Mecanica Agricola (EMA)
Carretera de Toledo Km 6,800
E-28916 Leganes (Madrid)

Abnehmbare Schutzeinrichtungen und Gelenkwellen zur Kraftübertragung zwischen einer selbstfahrenden Maschine oder einer Zugmaschine und einer angetriebenen Maschine (§ 9 Abs. 1 Z 14).

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Asistencia Tecnica Industrial SAE
C/San Telmo 28
E-28016 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Bureau Veritas Espanola SA
C/Dr. Fleming 31-1 Grad
E-28036 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Centro de Inspeccion y Asistencia Tecnica SA
C/Piquer 7
E-28033 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Cualicontrol SA
C/juan Bautista de Toledo 31
E-28002 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Inspeccion y Garantia de Calidad SA
C/Ana Teresa 13
E-28023 Aravaca (Madrid)

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Novotec Consultores SA
C/Colombia 62
E-28016 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Eurocontrol SA
C/Zurbano 48
E-28010 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Tecnos, Garantia de Calidad SA
C/Mesena 19

E-28033 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

ACI SA
C/Duque de Sesto 34
E-28009 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Norcontrol SA
C/Francisco Gervas 14-1 Grad B
E-28020 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

ECA Entidad colaboradora de la Administracion SA
C/Travessera de Dalt 130 - 134

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

Lloyd's Register of Shipping
C/Princesa 29
E-28008 Madrid

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Name, Adresse und Zuständigkeit der Stelle

ICICT SA
C/Buenavista 30
E-08012 Barcelona

Entgegennahme der technischen Bauunterlagen gemäß § 9 Abs. 3 Z 1 und 2.

Anhang 6

zu § 152 Abs. 8

CE-Kennzeichnung befristet bis 31. Dezember 1997

(Muster)

Die CE-Kennzeichnung (befristet bis 31. Dezember 1997) besteht aus dem nachfolgend abgebildeten Symbol und den zwei letzten Ziffern der Jahreszahl der Zeichenanbringung.

Die verschiedenen Elemente des Übereinstimmungszeichens müssen etwa gleich hoch sein; die Mindesthöhe beträgt 5 mm.

(Anm.: Muster nicht darstellbar, es wird daher auf die gedruckte Form des BGBl. verwiesen.)

Anhang 7

zu § 152 Abs. 7

Kennzeichnung von Drahtseilen, Ketten und Lasthaken

1. Allgemeine Bestimmungen

1.1. Bis zum Ablauf des 31. Dezember 1994 können Ketten, Rundstahlketten und Lasthaken ausgestellt und/oder in Verkehr gebracht werden, die den folgenden Bestimmungen entsprechen.

1.2. Jede Länge von Drahtseilen und Ketten sowie jeder Lasthaken müssen mit einem Zeichen oder, wenn die Anbringung eines Zeichens nicht möglich ist, mit einer Plakette oder mit einem Ring versehen sein, die fest angebracht sind und Angaben über den Hersteller oder seinen in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässigen Bevollmächtigten enthalten sowie die dazugehörige Bescheinigung laut Z 2.1., 3.1. oder 4.1 ausweisen.

1.3. Der Hersteller oder sein in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässiger Bevollmächtigter gewährleistet mittels der dazugehörigen Bescheinigung, daß alle Längen von Drahtseilen und Ketten sowie jeder Lasthaken den darin angeführten Kennwerten entsprechen (siehe Z 2.1, 3.1 und 4.1).

2. Bestimmungen für Drahtseile

2.1. Für jedes Drahtseil hat der Hersteller oder sein in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässiger Bevollmächtigter eine Bescheinigung mitzuliefern, die mindestens folgende Angaben enthält:

1. Name und Anschrift des Herstellers oder seines in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässigen Bevollmächtigten.
2. Nenndurchmesser.
3. Nominale Masse pro lfd. Meter.
4. Schlagart (Kreuzschlag, Gleichschlag, Wechselschlag) und Schlagrichtung (rechtsgängig, linksgängig).
5. Vorgeformt oder nicht vorgeformt.
6. Konstruktion (Aufbau und Typ des Drahtseils, Zahl der Litzen, Zahl der Drähte pro Litze, Art der Einlage und deren Aufbau, wenn sie aus Stahl ist).
7. Nennfestigkeit(en) der Drähte.
8. Mindestbruchkraft des Seils (dh. die Mindestkraft, die im Zugversuch bis zum Bruch erreicht werden muß); falls am Drahtseil ein Zugversuch bis zum Bruch durchgeführt wurde, sind über den Versuch Angaben zu machen.
9. Oberflächenausführung: Bei verzinkten Drähten ist der Grad oder die Qualität, bei einem anderen Korrossionsschutz sind

die Einzelheiten anzugeben.

10. Falls das Seil nicht aus Kohlenstoffstahl hergestellt ist, Angabe der Spezifikation.
11. Falls das Drahtseil nach einer national oder international gebräuchlichen Norm hergestellt worden ist, Angabe dieser Norm.
12. Falls Prüfungen an den Drähten und/oder am Drahtseil durchgeführt wurden, Angabe der Normen oder Spezifikationen, denen diese Prüfungen genügen; falls nicht nach einer Norm oder Spezifikation ausgeführt, Angabe der Einzelheiten und der Ergebnisse.
13. Falls die Konstruktion oder der Aufbau des Drahtseils eine besondere Unterhaltung und/oder Überwachung erfordert, sind entsprechende Angaben zu machen.
14. Unterschrift des Verantwortlichen gemäß Punkt 1.
15. Stellung des Unterzeichners in der Firma des Herstellers oder seines in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässigen Bevollmächtigten.
16. Ort und Datum.

3. Bestimmungen für Rundstahlketten

3.1. Für jede Rundstahlkette hat der Hersteller oder sein in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässiger Bevollmächtigter eine Bescheinigung mitzuliefern, die mindestens folgende Angaben enthält:

1. Name und Anschrift des Herstellers oder seines in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässigen Bevollmächtigten.
2. Kennwerte der nichtlehrenhaltigen Kette:
   Äußere Nennlänge eines Kettengliedes, Nennaußenbreite eines Kettengliedes, Nenndurchmesser des Rundstahls mit Toleranzangabe; eine Skizze mindestens zweier aufeinanderfolgender Kettenglieder mit Maßangaben ist beizufügen.
3. Kennwerte der lehrenhaltigen Kette:
   Äußere Nennlänge eines Kettengliedes, Nennaußenbreite eines Kettengliedes, Nenndurchmesser des Rundstahls, Nennteilung sowie Toleranzen zu all diesen Angaben; eine Skizze mindestens zweier aufeinanderfolgender Kettenglieder mit Maßangaben ist beizufügen.
4. Nominale Masse pro lfd. Meter.
5. Methode der Schweißung der Glieder.
6. Prüfkraft der gesamten Kette nach deren Wärmebehandlung.
7. Mindestbruchkraft der Kette (dh. die Mindestkraft, die im Zugversuch bis zum Bruch erreicht werden muß).
8. Mindestgesamtbruchdehnung in Prozenten:
   Angabe der Probelänge oder Anzahl der Kettenglieder.
9. Werkstoffeigenschaften der Kette (zB internationale Kettenklasse oder gegebenenfalls Spezifizierung des Kettenstahls).
10. Art der angewandten Wärmebehandlung.
11. Falls die Kette nach einer national oder international gebräuchlichen Norm hergestellt worden ist, Angabe dieser Norm.
12. Falls Prüfungen an der Kette durchgeführt wurden, Angabe der Normen oder Spezifikationen, denen diese Prüfungen genügen; wenn nicht nach einer Norm oder Spezifikation ausgeführt, Angabe der Einzelheiten und der Ergebnisse.
13. Falls die Eigenschaften einer Kette eine besondere Behandlung, Unterhaltung und/oder Überwachung erfordern, sind entsprechende Angaben zu machen.

14. Unterschrift des Verantwortlichen gemäß Punkt 1.
15. Stellung des Unterzeichners in der Firma des Herstellers oder seines in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässigen Bevollmächtigten.
16. Ort und Datum.

3.2. Werden Ketten gemäß einer national oder international gebräuchlichen Norm hergestellt, so müssen sie mit entsprechenden Gütekennzeichen versehen sein, die gut lesbar und dauerhaft angebracht sein müssen. Diese Gütezeichen sind an jeder Kettenlänge anzubringen. Es muß mindestens eine Kennzeichnung je Meter oder mindestens eine Kennzeichnung jedes zwanzigste Kettenglied vorhanden sein, je nachdem welcher Abstand geringer ist.
Die Kennzeichen müssen folgende Abmessungen haben:

Nenndicke des Rundstahls in Millimetern	Mindestgröße der Ziffern in Millimetern
bis einschließlich 8	2
über 8 bis einschließlich 12,5	3
über 12,5 bis einschließlich 26	4,5
über 26	6

4. Bestimmungen für Lasthaken

4.1. Für jede Partie Lasthaken oder auf Wunsch des Käufers für jeden Lasthaken hat der Hersteller oder sein in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässiger Bevollmächtigter eine Bescheinigung mitzuliefern, die mindestens folgende Angaben enthält:
1. Name und Anschrift des Herstellers oder seines in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässigen Bevollmächtigten.
2. Bezieht sich die Bescheinigung auf eine Partie Lasthaken, so ist die Anzahl anzugeben.
3. Hakenart.
4. Hauptabmessungen: eine Skizze des Hakens mit Hauptabmessungen ist beizufügen.
5. Die maximale Prüfkraft, die auf den Haken einwirken kann, ohne daß nach deren Aufhebung sich eine signifikante bleibende Verformung ergibt; keinesfalls darf die über die Öffnung des Hakens gemessene bleibende Verformung 0,25% übersteigen.
6. Die Kraft bei der sich der Haken gerade soweit aufbiegt oder aufbiegen wird, daß er die Last nicht mehr halten kann; falls der Haken derart konstruiert ist, daß er eher bricht oder brechen wird als die Last infolge Öffnens herausrutschen läßt oder lassen wird, ist die Mindestbruchkraft anzugeben;
7. Werkstoffeigenschaften des Hakens (zB internationale Hakenklasse oder gegebenenfalls Spezifizierung des Hakenstahls).
8. Art der bei der Herstellung des Hakens angewandten Wärmebehandlung.
9. Falls der Haken nach einer national oder international gebräuchlichen Norm hergestellt worden ist, Angabe dieser Norm und entsprechende Identifizierung des Hakens;
10. Falls Prüfungen an dem Haken durchgeführt wurden, Angabe

der Normen oder Spezifikationen, denen diese Prüfungen genügen; wenn nicht nach einer Norm oder Spezifikation ausgeführt, Angabe der Einzelheiten (bei Partien auch Angabe der Probestücke) und der Ergebnisse.

11. Falls die Eigenschaften des Hakens eine besondere Behandlung, Unterhaltung und/oder Überwachung erfordert, sind entsprechende Angaben zu machen.
12. Unterschrift des Verantwortlichen gemäß Punkt 1.
13. Stellung des Unterzeichners in der Firma des Herstellers oder seines in Österreich oder in einem anderen Mitgliedstaat des Europäischen Wirtschaftsraums ansässigen Bevollmächtigten.
14. Ort und Datum.

4.2. Werden Lasthaken gemäß einer national oder international gebräuchlichen Norm hergestellt, so müssen sie mit den entsprechenden Gütekennzeichen versehen sein, die gut lesbar und dauerhaft angebracht sein müssen.

Dokumentnummer

BGBL/OS/19940427/0/0306&&

Seitenanfang